

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**МАШИНЫ
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ**

**ДОПУСКИ НА УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ
РАЗМЕРЫ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ**

**ГОСТ 8592—79
(СТ СЭВ 4436—83)**

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

МАШИНЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ВРАЩАЮЩИЕСЯ.Допуски на установочные и присоединительные
размеры и методы контроля**ГОСТ**
8592—79Rotating electrical machines.
Tolerances for mounting and connecting dimensions
and control methods**(СТ СЭВ 4436—83)**

ОК11 33 0000

Дата введения 01.01.80**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на вращающиеся электрические машины групп IM1—IM6 по ГОСТ 2479—79.

Стандарт устанавливает допуски на установочные и присоединительные размеры, а также методы их контроля для трех исполнений машин по точности: нормальной, повышенной и высокой.

Допускается по согласованию изготовителя с потребителем изготовление машин, спроектированных до 1 января 1980 г., с полями допусков по системе ОСТ, указанными в справочном приложении.

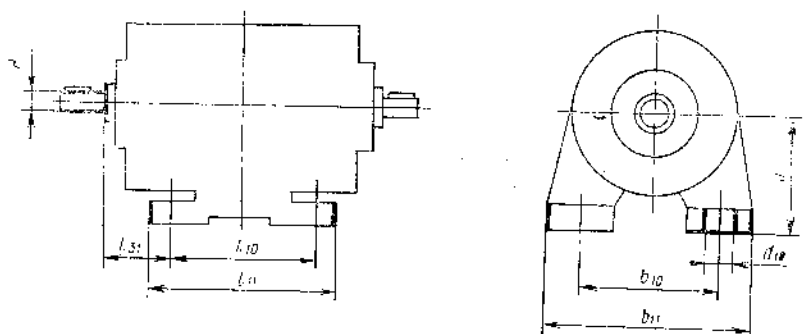
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

1. ДОПУСКИ**1.1. Допуски на высоту оси вращения**

1.1.1. Предельные отклонения от номинального размера высоты оси вращения h и h' , а также допуск параллельности оси вращения вала относительно опорной плоскости машины, имеющей выступающий конец вала, — по ГОСТ 13267—73.

Буквенные обозначения размеров — по ГОСТ 4541—70.

1.1.2. Допуск плоскостности опорной поверхности машин (черт. 1) должен соответствовать указанному в табл.1.



Черт. 1

Таблица 1

Наибольший размер опорной поверхности b_{11} , l_{11}	Допуски для исполнения машин по точности		
	нормальная	повышенная	высокая
До 100	0,10	0,05	0,03
Св. 100 » 250	0,15	0,07	0,04
» 250 » 500	0,20	0,10	0,06
» 500 » 750	0,25	0,12	—
» 750 » 1000	0,30	0,15	—

Для машин с наибольшим размером b_{11} , l_{11} более 1000 мм рекомендуется устанавливать допуски для машин исполнения нормальной точности — 0,03/100, повышенной точности 0,02/100.

Если в стандарте или технических условиях на конкретные виды машин не указано исполнение по точности, то машины изготовляют нормальной точности.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2. Допуски на отверстия и их расположение в лапах

1.2.1. Предельные отклонения отверстий d_{10} (черт. 1) — по Н14.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.2.1. Предельные отклонения отверстий d_{10} (черт. 1) — по 3-му ряду ГОСТ 11284—75.

1.2.2. Смещение осей отверстий d_{10} (черт. 1) от номинального расположения, определяемого размерами $\frac{b_{10}}{2}$ и l_{10} , не должны превышать $0,3 z$ (допуск зависимый), где z — диаметальный зазор, определяемый как разность между номинальным диаметром отверстия d_{10} и крепежной детали.

База — ось выступающего конца вала.

1.2.3. Предельные отклонения размера l_{31} (черт. 1), в зависимости от номинального размера высоты оси вращения h (для машин с приподнятыми лапами сбоку — h') не должны превышать значений, указанных в табл. 2.

Таблица 2

мм		
Высота оси вращения h, h'		Пред. откл. размера l_{31}
До	50	$\pm 1,0$
Св.	50 » 90	$\pm 1,5$
»	90 » 132	$\pm 2,0$
»	132 » 200	$\pm 3,0$
»	200 » 1000	$\pm 4,0$

Для машин с высотой оси вращения более 1000 мм предельные отклонения размера l_{31} устанавливаются по согласованию между потребителем и разработчиком машин.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.3. Допуски на выступающий конец вала

1.3.1. Предельные отклонения размеров цилиндрических и конических (с конусностью 1:10) концов валов — по ГОСТ 12080—66 и ГОСТ 12081—72 соответственно.

1.3.2. Допуск радиального биения выступающих концов валов: относительно оси вращения не должен превышать значений, указанных в табл. 3.

Таблица 3

мм		Допуск радиального биения для точности исполнения		
Номинальный диаметр d		нормальная	повышенная	высокая
До	3	0,020	0,010	0,005
Св.	3 » 6	0,025	0,012	0,006
»	6 » 10	0,030	0,015	0,008
»	10 » 18	0,035	0,018	0,010
»	18 » 30	0,040	0,021	0,012
»	30 » 50	0,050	0,025	0,012
»	50 » 80	0,060	0,030	—
»	80 » 120	0,070	0,035	—
»	120 » 220	0,100	0,050	—

Для машин с диаметрами концов валов более 220 мм допуск радиального биения устанавливается по согласованию между потребителем и разработчиком машин.

(Измененная редакция, Изм. № 2).