СССР

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Приводы вертикальные для аппаратов с перемешивающими устройствами
Типы, параметры, конструкции и основные размеры.

ОСТ26-01-1225-75÷ОСТ26-01-1228-75

Издание официальное

Министерство химического нефтяного машиностроения СССР

Москва

бюро нурно

Разработан Украинским научно-исследовательским и конструкторским институтом химического машиностроения (УкрНИИХИММАШ)

Зам. директора института — Перцев Л.П.

Зав. лаборатории приводов — Сигов И.В.

Руководитель темы — Пясецкий В.В.

Внесен и подготовлен к утверждению Всесоюзным научно-исследовательским и конструкторским институтом химического машиностроения (НИИХИММАШ)

Зам. директора института — Ильгисонис И.В.

Начальник БНИОС — Дюкин В.В.

Согласован Управлением по ремонту предприятий химической промышленности и оборудования Министерства химической промышленности

Начальник управления — Талпин Б.И.

Утвержден Всесоюзным Промышленным Объединением

Начальник Всесоюзного Промышленного Объединения — Григорьев П.Д.

Введен в действие Приказом по Всесоюзному Промышленному Объединению

за № 85 от 23. 09. 1975 г.

Отраслевой стандарт

Муфты продольно-разъемные
Конструкция и основные размеры.

ОСТ26-01-1227-75

Взамен МН5871-66

Приказом от 25. 09. 1975г. № 85 Срок действия установлен с 01. 01. 1977г. до 01. 01. 1982г.

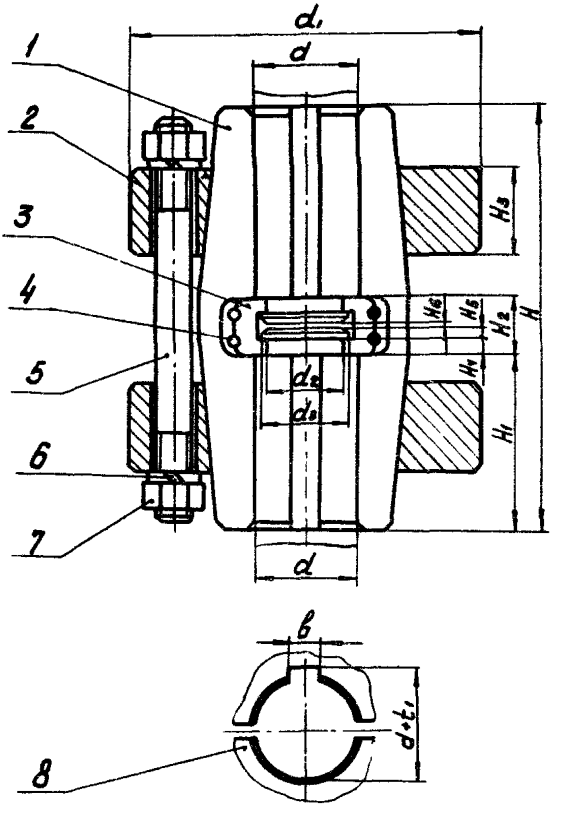
Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

1. Настоящий стандарт распространяется на продольно-разъемные муфты, предназначенные для соединения соосных валов диаметром от 30 до 125 мм приводов аппаратов с перемешивающими устройствами, применяемых в химической и других отраслях промышленности.

2. Конструкция и основные размеры муфт должны соответствовать чертежу и таблице.

3. Муфты должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Издание официальное Перепечатка воспрещена



1 – полумуфта; 2 – кольцо; 3 – вкладыш; 4 – кольцо; 5 – шпилька по ГОСТ 11769-66; 6 – шайба по ГОСТ 6402-70; 7 – гайка по ГОСТ 5915-70; 8 – полумуфта.

Размеры в мм

d (пред. откл. по $A(H)$)	d_1	d_2 (пред. откл по A_4)	d_3	H	H_1	H_2 (пред. откл. по $A_4(X_4)$)	H_3	H_4 (пред. откл. по $A_4(X_4)$)	H_5	H_6	b (пред. откл. по A_3)	$d+t_1$ (пред. откл. по A_3)	Крутящий момент, кгс.м, не более	Масса, кг ≈	Применяемость
30	100	23	28	120	50	16	16	4	3	2	8	33,3	18	3,90	
40	115	32	38	140	58	20	20	5	4		12	43,3	40	5,50	
50	130	42	48	170	70	24	24	6	5		14	53,8	63	8,38	
65	160	55	62	230	97	30	30	8	6		18	69,4	160	16,25	
80	185	70	78	280	109	39	36	10	8	3	22	85,4	300	24,90	
95	220	82	92	290	124		40				25	100,4	400	40,25	
110	280	98	108	360	154	47	45	12	10		28	120,4	1200	58,30	
125	300	110	123				50				32	136,4	1600	75,02	

Пример условного обозначения муфты продольно-разъемной для вала d = 50мм.

Муфта 50 ОСТ 26-01-1227-75

4. Детали муфт должны изготовляться из стали 45 по ГОСТ 1050-74. Допускается изготовление муфт из сталей других марок, механические свойства которых не ниже указанной. Детали муфт, предназначенных для работы в агрессивных средах, должны изготовляться из сталей, устойчивых к данным средам.

5. Полумуфты (поз. 1) и кольца (поз. 2) должны быть подвергнуты термической обработке и иметь твердость не ниже 32 HRC.

6. Технические требования - по ОСТ 26-01-1244-75.