



+

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ
МАЛОЙ МОЩНОСТИ
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ
РАЗМЕРЫ
ГОСТ 12126-86
(СТ СЭВ 6467-88)

Издание официальное

15 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАШИНЫ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ МАЛОЙ МОЩНОСТИ
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ
РАЗМЕРЫSmall power electric machines.
Mounting dimensions

ГОСТ

12126-86
(СТ СЭВ 6467-88)

ОКП 33 0000

Дата введения 01.01.88

Настоящий стандарт распространяется на вновь проектируемые и модернизируемые (в части установочных и присоединительных размеров) электрические машины малой мощности с высотой оси вращения h или условной высотой оси вращения h' до 71 мм по ГОСТ 13267, в том числе на электровентиляторы (далее — вентиляторы) осевые единого и встроенного исполнений и радиальные (центробежные) встроенного исполнения с номером вентилятора до 4 по ГОСТ 10616.

Стандарт устанавливает их установочные и присоединительные размеры.

Стандарт не распространяется на электрические машины: изготовленные по ГОСТ 3940, ГОСТ 9443, ГОСТ 9944; встраиваемые в виде отдельных сборочных единиц; осевые и радиальные вентиляторы без наружных корпусов, переносные, индивидуального охлаждения, с пылеотделительными устройствами, радиальные прямоточные вентиляторы, а также поставляемые отдельными сборочными единицами.

Для электрических машин малой мощности, в которых элементы крепления конструктивно являются непосредственной частью исполнительного механизма (например, электрические машины со встроенным редуктором, имеющие неконцентрическое расположение выходного конца вала), установочные и присоединительные размеры, предусмотренные настоящим стандартом, являются рекомендуемыми и устанавливаются техническими условиями на машины конкретных видов.

Применение специальных видов крепления и установочно-присоединительных размеров, отличающихся от установленных в настоящем стандарте, допускается по согласованию с потребителем.

Термины, применяемые в настоящем стандарте, и их пояснения приведены в приложении 1.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Электрические машины малой мощности (кроме вентиляторов) должны иметь следующие исполнения:

1 — фланцевое с центрирующей заточкой, с гладкими или резьбовыми отверстиями в крепительном фланце;

2 — бесфланцевое с центрирующей заточкой, с гладкими или резьбовыми отверстиями вне заточки;

3 — бесфланцевое с гладкими или резьбовыми отверстиями;

4 — крепление за корпус;

5 — крепление на лапах;

6 — бесфланцевое с центрирующей заточкой, с резьбовыми отверстиями на заточке;

7 — бесфланцевое с упорным буртиком, выточкой и центрирующей заточкой, с резьбовыми отверстиями на заточке;

8 — бесфланцевое с упорным буртиком, выточкой и центрирующей заточкой, с резьбовыми отверстиями на заточке и (или) вне заточки,

9 — фланцевое с центрирующей заточкой, с гладкими отверстиями в крепительном фланце, с регламентированным расстоянием от заплечика выступающего конца вала до опорного торца крепительного фланца;

10 — фланцевое с малой центрирующей заточкой, с гладкими отверстиями в крепительном фланце;

11 — бесфланцевое с малой центрирующей заточкой с гладкими отверстиями вне заточки.

1.1.1. Установочные и присоединительные размеры электрических машин малой мощности (кроме вентиляторов) исполнений 1—11 (черт. 1—11) должны соответствовать указанным в табл. 1—11.

Рекомендуемые исполнения, их установочные и присоединительные размеры приведены в приложении 3.

1.1.2. На диаметрах d_{24} , d_{25} , d_{26} , d_{30} (при использовании и в качестве центрирующей заточки) допускаются лыски, пазы, выборки и другие элементы, при этом допустимое суммарное уменьшение площади поверхности центрирующей заточки не более 30 %.

1.1.3. Размер l_{52} допускается не регламентировать.

1.1.4. Диаметры выступающих концов валов следует выбирать

в зависимости от высоты оси вращения h или от условной высоты оси вращения h' (см. черт. 12, 13) по табл. 12.

1.1.5. Длины выступающих цилиндрических концов валов — по ГОСТ 12080.

1.1.6. Размеры выступающих конических концов валов — по ГОСТ 12081.

1.1.7. Для электрических машин малой мощности с двумя выступающими концами вала размеры для второго конца вала не регламентируются.

1.1.8. Допускается применять выступающие цилиндрические концы валов с трибкой, с лыской и канавкой под запорное кольцо, выступающие конические концы валов с внутренней резьбой, при этом длины выступающих цилиндрических концов валов выбирают по ГОСТ 12080, размеры конических концов валов — по ГОСТ 12081.

1.1.1.1—1.1.8 (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.1.9. Расположение крепежных отверстий на поверхности фланца должно соответствовать одному из исполнений согласно черт. 14.

1.1.10. Комбинации различных конструктивных исполнений допустимы при соблюдении установочных и присоединительных размеров, приведенных в табл. 1-11.

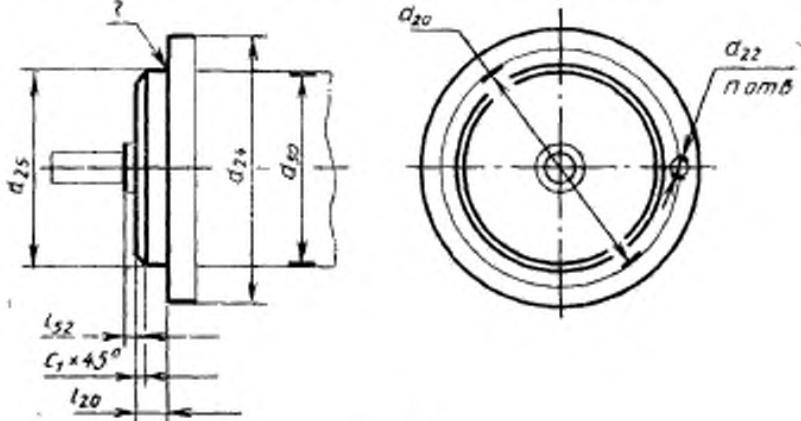
Рекомендуемые комбинированные исполнения приведены в приложении 3 (исполнения 12 -14).

1.1.11. При сочетании фланцевых исполнений с исполнением на лапах крепежные отверстия во фланце необходимо располагать относительно оси, перпендикулярной установочной плоскости лап:

под углом 45° для четырех отверстий;

« « 30° « шести «

1.1.9—1.1.11. (Введены дополнительно, Изм. № 1).



Черт. 1

Таблица 1

Установочные и присоединительные размеры для исполнения 1

Размеры, мм

d_{25}	d_{10}	d_{14} не более	l_{33}	R_s не более	c_1	Объемное исполнение			Герметичное ис- полнение		
						d_{25}		n	I_{20}	d_{25}	n
						глад- кост	резь- бовая				
4	6,5	10									
5	10	14				1,8	M1,6				
6						2,4*	M2*				
7	12	16									
8						2,4	M2				
	16	20				2,9*	M2,5*	2		—	—
10					0,1	3,4*	M3*		1,0		
						(1,8)	—				
	18	22			0,1	2,4	M2				
12						2,9*	M2,5*				
						3,4*	M3*				
14	22	28	1,0								
	25	32									
16						(2,4)	—	(3)		(2,4)	(3)
	28	36								—	—
18						3,4	M3	4		—	—
	25	32				2,9*	M2,5*			—	—
20	28	36				(2,9)	—	(3)		(2,9)	(3)
	36	45				(3,4)	—	(3)		—	—
22	32	40				3,4	M3	4		—	—
	36	45				2,9*	M2,5*			—	—
25	36	45			0,2	(3,4)	—	(3); (4)		(3,4)	(4)

Продолжение табл. 1

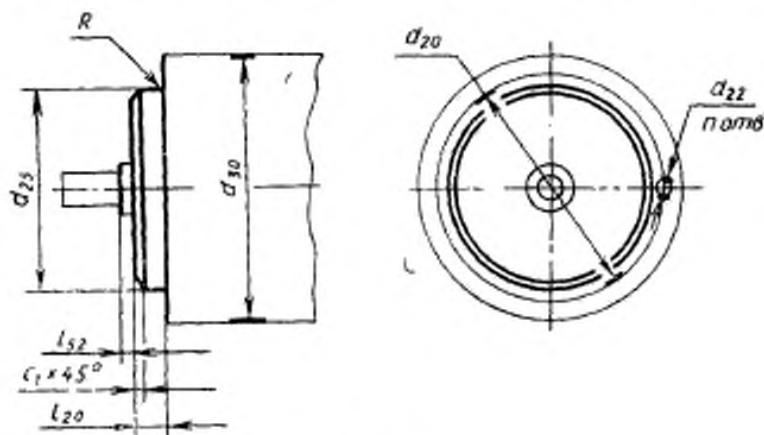
Размеры, мм

d_{18}	d_{20}	d_{24} не более	I_{23}	R_s не более	c_3	Обычное исполнение			Герметичное ис- полнение		
						для		n	I_{20}	d_{23}	n
						глад- кое	резь- бовое				
25	36	45				4,8	M4	4	1,6	(3,4)	(4)
						5,8*	M5*		—	—	—
28	40	50				—	—	2,0		(3,4)	(6)
						(3,4)	—				
32	45	55			0,3	4,8	M4	(3)	(1,6)	—	—
						5,8*	M5*		—		
36	50	60			0,2	5,8	M5	2,5		—	—
						(4,5)	—				
40	55	70	1,0			5,8	—	(1,6)	(4,5)	(6)	(9)
						—	—				
45	60	75				5,8	—	2,5	—	—	—
						—	—				
50	(60)	(70)				(4,5)	—	4	2,5	(4,5)	(8)
						—	—				
55	65	80				5,8	M5	(2)	2,5	(5,5)	(10)
						—	—				
60	75	90			0,4	(4,5)	—	(2)	2,5	(12)	(9)
						—	—				
70	85	105			0,3	7	M6	(2)	2,5	(16)	(20)
						(5,8)	—				
80	100	120			0,3	7	M6	3,0	3,5	(12)	(12)
						—	—				
95	115	140			0,5	10	M8	3,0	(6,6)	(16)	(20)
						—	—				
110	130	160			0,5	12	M10	3,5	—	(12)	(12)
						—	—				
130	165	200				—	—	—	—	—	—

* Размеры допустимые.

Примечания.

1. Размеры, указанные в скобках, допускается применять только в народном хозяйстве СССР.
2. Количество отверстий n рекомендуемое.
3. Вместо круглых отверстий d_{22} допускаются некруглые шириной d_{22} произвольной длины.
4. Для герметичного исполнения допускается уменьшать d_{22} на один интервал.
5. Внешний контур крепительных фланцев может быть некругловым.



Черт. 2

Таблица 2
Установочные и присоединительные размеры для исполнения 2
Размеры, мм

d_{48}	d_{20}	d_{22}		n	l_{10}	l_{52}	R_t не более	c_1
		гладкое	резьбовое					
4	6,5							
5	10							
6		1,8	M1,6					
7	12	2,4*	M2*					
8				2	1,0	1,0	0,1	0,1
10	16	2,4 2,9*; 3,4*	M2; M3* M2, 5*					
				(M1,6)				

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

d_{1x}	d_2	d_{2x}		α	I_{2x}	I_{1x}	R_s более	c_1
		гладкое	резьбовое					
10	18	2,4	M2	2	1,0			0,1
12		2,9*	M2,5*					
14		3,4*	M3*					
16	(20)	—	(M2)	4	1,0		0,1	
18		—	(M2)					
20		—	(M2)					
22	25	3,4	M3	4	1,6		1,0	
24		2,9*	M2,5*					
26		—	(M3)					
28	28	3,4	M3	4	1,6			
30		2,9*	M2,5*					
32		—	(M3)					
34	(32)	—	(M3)	4	2,0		0,3	
36		—	(M4)					
38		4,8	M4					
40	40	5,8*	M5*	4	1,6		0,2	
42		—	(M3)					
44		—	(M5)					
46	45	4,8	M4	4	2,0			
48		5,8*	M5*					
50		—	(M5)					

Продолжение табл. 2

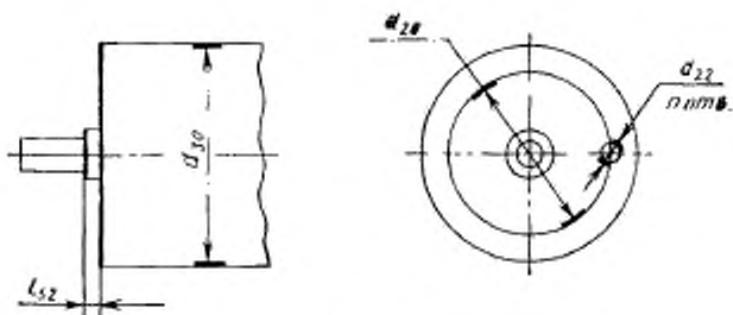
Размеры, мм

d_{20}	d_{20}	d_{25}		n	l_{21}	l_{22}	R_s не более	c_1
		гладкое	резьбовое					
40	50	—	(M4)	4	(1,6)	2,5	0,3	—
	55	5,8	M5					
45	60	—	(M4)	(6)	(2,0)	(4,0)	0,2	—
	(60)	—	(M6)					
50	65	5,8	M5	4	2,5	2,0	1,0	0,4
	75							
60	(80)	—	(M4)	(6)	(4,0)	(5,0)	0,3	—
	85	7,0	M6					
70	(95)	—	(M8)	(6)	(2,0)	3,0	0,5	—
	100		(M10)					
80	100	7,0	M6	4	(5,0)	(2,0)	0,3	—
	115							
95	115	10,0	M8	(6)	(5,0)	(5,0)	0,5	—
	—	—	(M10)					

* Размеры допустимые.

Примечания:

1. Размеры, указанные в скобках, допускается применять только в народном хозяйстве СССР.
2. Количество отверстий n рекомендуемое.



Черт. 8

Таблица 8

Установочные и присоединительные размеры для исполнения 3
Размеры, мм

d_{40}	d_{21}		n	l_{52}
	гладкое	резьбовое		
6,5	1,8	M1,6		
10	2,4*	M2*		
12			2	
16	2,4	(M1,6)		
	2,9*	M2		
18	3,4*	M2,5*; M3*		
(20)	—	(M2)	(2); (4)	
22	2,4 2,9*; 3,4*	M2 M2,5* M3*	2 4	1,0
25	—	(M3)	(3)	
28	3,4	M3		
	2,9*	M2,5*	4	
32	—	(M3)	(3)	
		(M4)	(4)	

Продолжение табл. 3

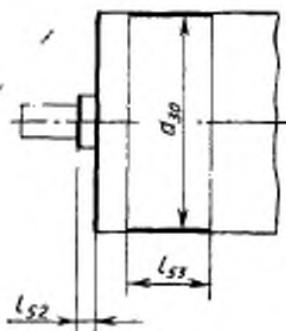
d_{10}	Размеры, мм		n	t_{11}
	d_{11}	резьбовое		
36	4,8	M4	4	
40	5,8*	M5*		
	—	(M3)	(3)	
45	4,8	M4		
50	5,8*	M5*		
55	5,8	M5	4	
60	—	(M4)		
	—	(M6)	(6)	
65	5,8	M5		
75	—	(M4)	4	
(80)	—	(M8)	(6)	
85	7,0	M6	4	
(95)	—	(M10)	(6)	
100	—	(M5)		
	7,0	M6	4	
115	10,0	M8		
	—	(M10)	(6)	

* Размеры допустимые

Примечания:

1. Размеры, указанные в скобках, допускается применять только в народном хозяйстве СССР.
2. Количество отверстий n рекомендуемое.

Исполнение 4



Черт. 4

Таблица 4

Установочные и присоединительные размеры для исполнения 4

мм					
d_{50}	не менее	l_{53}	d_{50}	не менее	l_{52}
10			45		
12	10		50	20	
14			55		
16			60		
18			70		
20	16	1,0	75		
22			80		1,0
25			90		
28			100		
32	20		120		
36			140		
40					

Примечание. Положение размера l_{53} вдоль оси не регламентируют.

Исполнение 5

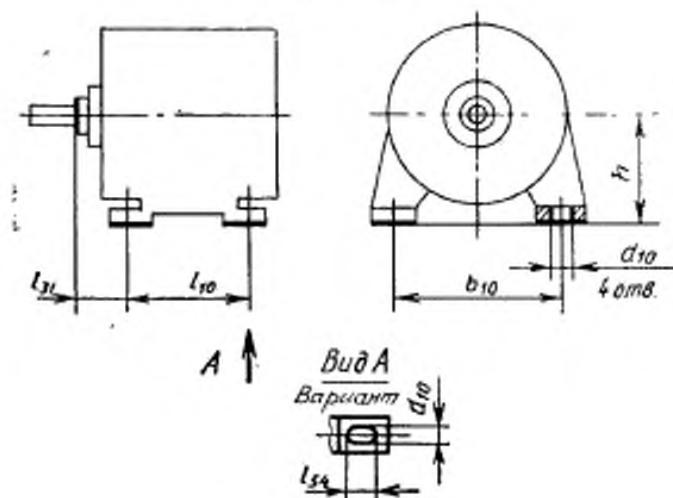


Таблица 5

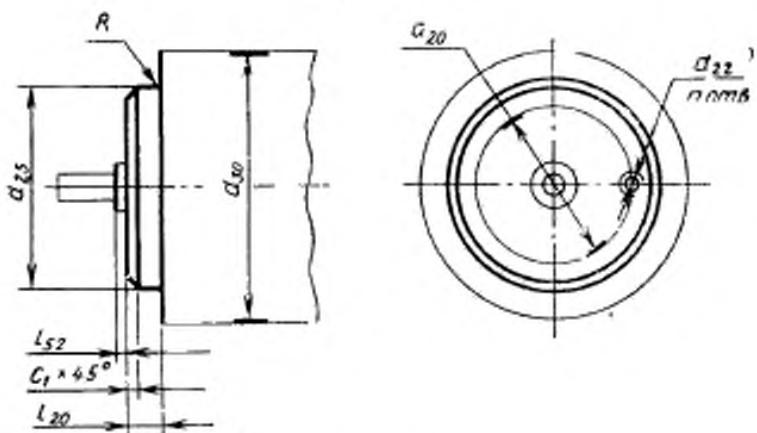
Установочные и присоединительные размеры для исполнения 5

мм

h	b ₁₀	l ₁₀	l ₃₄	d ₁₀	
				гладкое	резьбовое
40	63	50	25	4,8	M4
45	70	55	28	—	—
50	80	63	32	5,8	M5
56	90	71	36	—	—
63	100	80	40	—	—
71	112	90	45	7,0	M6

Примечание. Вместо круглых отверстий d_{10} допускается применять продолговатые отверстия шириной, равной d_{10} , при этом длину отверстий l_{34} не регламентируют.

Исполнение 6



Черт. 6

Таблица 5

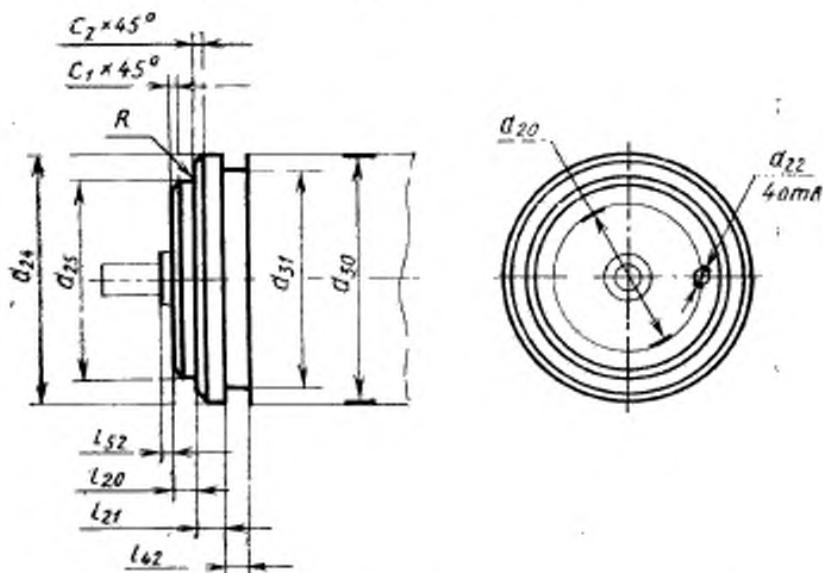
Установочные и присоединительные размеры для исполнения 6

Размеры, мм

d_{20}	d_{18}	d_{22}	d_{23}	n	I_{20}	I_{48}	R , не более	ϵ_1
10	9	6	M1,2	2	1,0			0,1
12	11	8					0,1	
16	14	10	M1,6	3				
20	18	12	M2		1,6			
25	20	16						
32	25	20	M3				0,3	
40	32	25	M4	4	2,0	1,0		
50	40	32	M5		2,5		0,2	
60	50	40						
80	60	50	M6		4,0			0,4
100	80	60	M8	6				
120	100	80					0,3	
140	120	100	M10		5,0			0,5

Примечание. Количество отверстий n и диаметр d_{23} рекомендуемые.

Исполнение 7



Черт. 7

Таблица 7

Установочные и присоединительные размеры для исполнения 7

Размеры, мм

d_{10}	d_{24}	d_{25}	d_{26}	n	d_{32}	d_{32} но вое	l_{20}	l_{21}	l_{41}	l_{32}	R , не более	c_1	c_2
10	9	6		M1,2	2	10	9					0,1	0,1
12	11	8				12	11					0,1	
16	14	10	M1,6		3	16	15				1,6		
20	18	12		M2		20	18,5		1,6	1,6			
25	20	16				25	23				1,0		0,3
32	25	20	M3			32	30		2,0	2,0		0,3	
40	32	25	M4	4	40	37							
50	40	32			50	46		2,5	3,0	3,0		0,2	
60	50	40	M5		60	56							
80	60	50	M6	6	80	75		4,0	4,0	4,0		0,4	

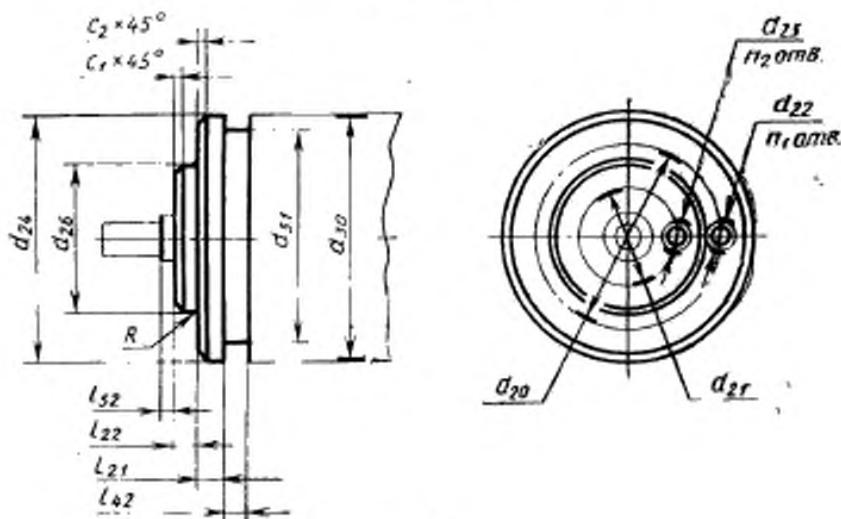
Продолжение табл. 7

Размеры, мм														
d_{21}	d_{22}	d_{20}	d_{21}	n	d_{24}	d_{21} , не более	l_{22}	l_{21}	l_{12}	l_{11}	R , не более	ϵ_1	ϵ_2	
100	80	60	M8	6	100	92	4,0	4,0	4,0			0,4		
120	100	80			120	112				1,0	0,3		0,5	
140	120	100	M10		140	130	5,0	5,0	5,0			0,5		

Примечания:

- Исполнение 7 допускается выполнять без отверстий d_{22} .
- Количество отверстий n и диаметр d_{20} рекомендуемые.

Исполнение 8



Черт. 8

Таблица 8
Установочные и присоединительные размеры для исполнения 8

Размеры, мм																
d_{21}	d_{22}	d_{20}	d_{51}	d_{23}	n_1	d_{24}	n_2	d_{24}	d_{21} , не более	l_{21}	l_{22}	l_{12}	l_{11}	R , не более	ϵ_1	ϵ_2
10	6	—	—	—	—	—	—	10	9	1,0	1,0	1,0	1,0	0,1	0,1	0,0
12	10	—	8	—	—	—	M1,2	2	12	1,0	1,0	1,0	1,0	0,1	0,1	0,0
16	12	—	9	—	—	—	M1,6	3	16	1,6	1,6	1,6	1,6	0,1	0,1	0,0

Продолжение табл. 8

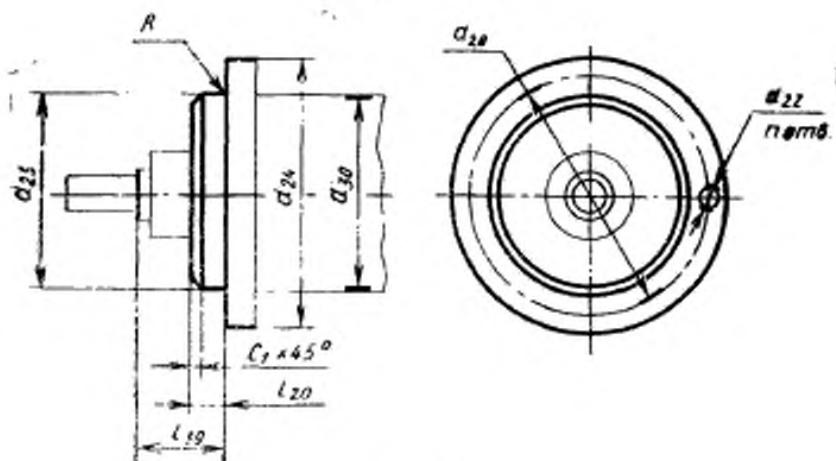
Размеры, мм

d_{20}	d_{22}	d_{30}	d_{21}	d_{23}	n_1	d_{24}	n_2	d_{25}	d_{212} не более	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	R не более	c_1	c_2
20	12	15	9	M2	3	M1,6	3	20	18,5	1,6	1,6	1,6	1,6	0,1		
25	16	19	12					25	23						0,3	
32	20	24	16	M3				32	30	2,0	2,0	2,0			0,3	
40	25	30	20	M4	4			40	37							
50	32	38	25	M5				50	46	3,0	2,5	1,0			0,4	
60	40	48	32					60	56			3,0	0,2		0,4	
80	50	60	40	M6				80	75	4,0	4,0					
100	60	75	50	M8				100	92			4,0			0,4	
120	80	95	60		6			120	112							0,5
140	95	115	80	M10				140	130	5,0	5,0	5,0	0,3		0,5	

Примечания:

- Исполнение 8 допускается выполнять без отверстий d_{22} и (или) d_{21} .
- Количество отверстий n_1 , n_2 и диаметр d_{30} рекомендуемые.

Исполнение 9



Черт. 9

Таблица 9

Установочные и присоединительные размеры для исполнения 9

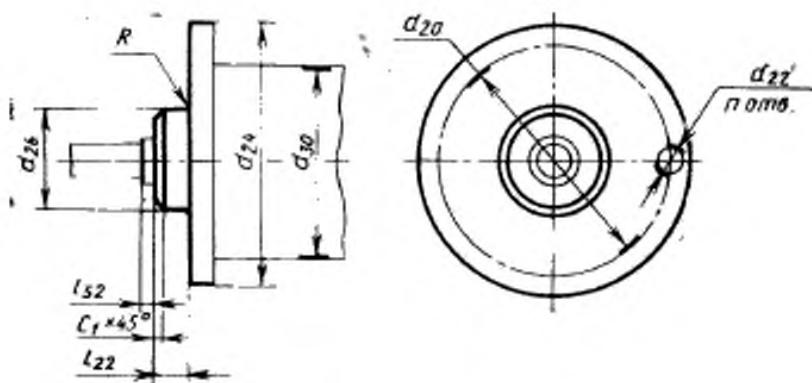
Размеры, мм

d_{11}	d_{21}	d_{22} , не более	d_{23}	n	l_{22}	l_{12}		R , не более	c_1
						Обычное исполнение	Защищенное исполнение		
60	75	90				2,5	7,0	18	0,2
70	85	105							0,4
80	100	120				3,0	9,5	22	
95	115	140							0,3
110	130	160				3,5	12	25	
130	165	200	10						0,5

Примечания:

1. Внешний контур крепительного фланца может быть некруговым.
2. Вместо круглых отверстий d_{23} допускаются некруглые шириной d_{23}' произвольной длины.

Исполнение 10



Черт. 10

Таблица 10

Установочные и присоединительные размеры для исполнения 10

Размеры, мм

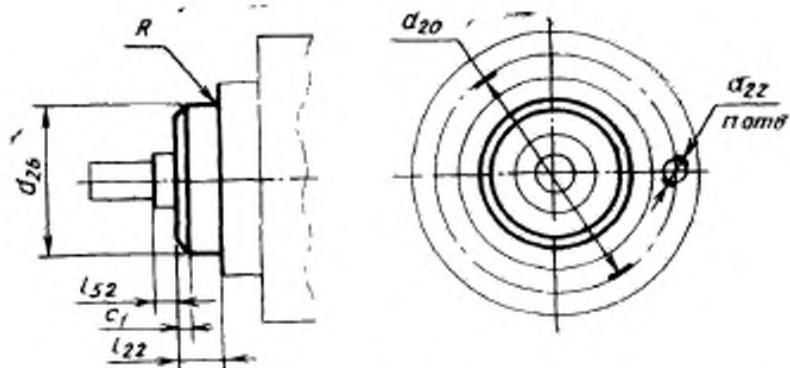
d_m	d_{20}	d_{22}	n	d_{44} , не более	l_{23}	l_m	R_s , не более	c_1
4	22	2,4	2	28	1,0	1,0	0,1	0,1
	25			32				
6	28	2,4	3	36	1,0	1,0	0,1	0,1
	32			40				
8	36	2,9	2	45	1,6; 4,0*	1,0	0,1	0,1
	40			50				
10	50	3,4	4	60	2,0	2,0	0,1	0,1
	60			70				
12	75	3,4	4	90	2,5	2,5	0,1	0,1
	90			105				
16	100	4,5	5,5	120	2,5	2,5	0,1	0,1
	110			130				

* Применять по согласованию с потребителем.

Примечания:

1. Количество отверстий n — рекомендуемое.
2. Внешний контур крепительного фланца может быть некруговым.
3. Вместо круглых отверстий d_{22} допускаются некруглые шириной d_{22} произвольной длины.

Исполнение II



Черт. 11

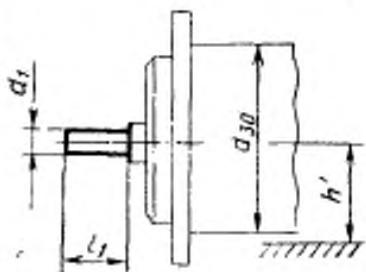
Таблица II

Установочные и присоединительные размеры для исполнения II
Размеры, мм

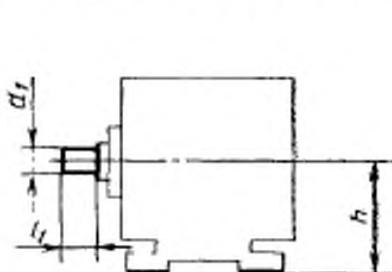
d_{24}	d_{14}	d_{22}	n_1	l_{22}	l_{14}	R , не более	c_1
16	50	4,5		1,6		0,1	0,1
	60						
20	75		4	2,0	1,0		0,3
	85						
25	100	5,8				0,2	

Примечания:

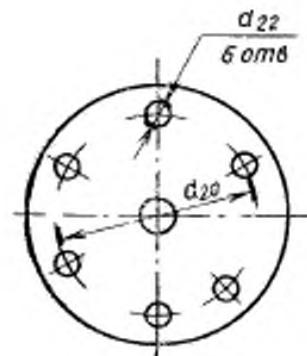
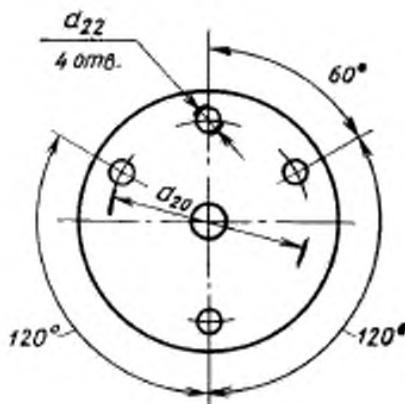
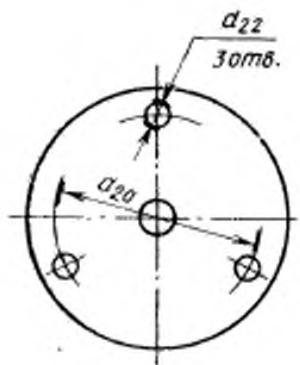
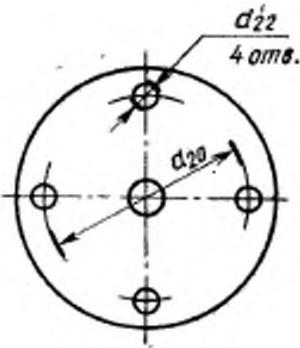
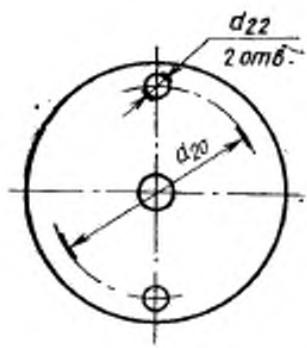
- Исполнение II рекомендуется для электрических машин привода лентопротяжных механизмов.
- Отверстия d_{22} должны быть расположены равномерно по окружности.



Черт. 12



Черт. 13



Черт. 14

Таблица 12

a_1, a'	0,8	1,0	1,2	1,3	1,5	1,8	2,0	2,5	2,8	3,0	3,8	4,0	4,8	5,0	5,8	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11	12	14	16	18	19
	d_1																									
5	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
6,3; 7,1	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
8; 9																										
10; 11,2																										
13,2																										
16; 18																										
20; 22,5																										
25; 28																										
35; 36																										
40																										
45																										
50																										
56																										
63																										

Знак \times означает принимаемые значения диаметра d_1 .

1.2. Осевые вентиляторы изготавливают следующих исполнений:
бесфланцевые исполнения

1 — с двумя упорными буртиками и центрирующими заточками (черт. 18);

2 — с одним упорным буртиком у торца корпуса и двусторонней центрирующей заточкой (черт. 19);

3 — с одним упорным буртиком в средней части корпуса и двусторонней центрирующей заточкой (черт. 20);
фланцевые исполнения

4 — с двумя фланцами и центрирующими заточками (черт. 21);

5 — с одним фланцем у торца корпуса и двусторонней центрирующей заточкой (черт. 22);

6 — с одним фланцем в средней части корпуса и двусторонней центрирующей заточкой (черт. 23);

7 — с двумя фланцами без центрирующих заточек (черт. 24);

8 — с одним фланцем у торца корпуса без центрирующей заточки (черт. 25);

9 — с одним фланцем в средней части корпуса без центрирующей заточки (черт. 26).

комбинированные исполнения

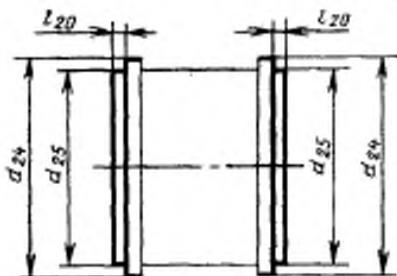
10 — на лапах с двумя фланцами и центрирующими заточками (черт. 27);

11 — на лапах с одним фланцем у торца корпуса и односторонней центрирующей заточкой (черт. 28);

12 — на лапах с двумя фланцами без центрирующих заточек (черт. 29);

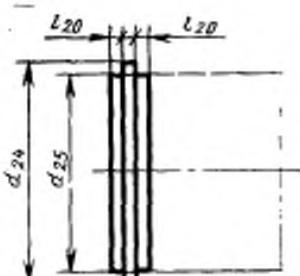
13 — на лапах с одним фланцем у торца корпуса без центрирующей заточки (черт. 30).

Исполнение 1



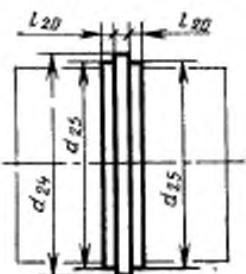
Черт. 18

Исполнение 2



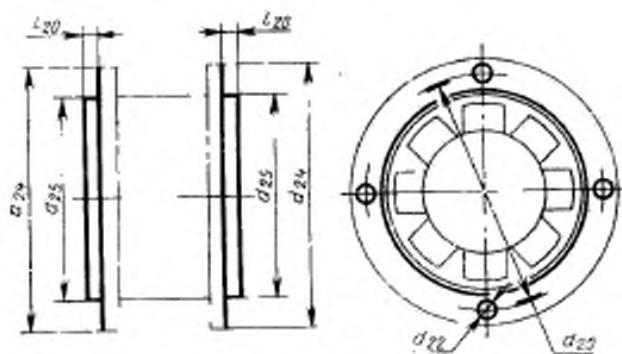
Черт. 19

Исполнение 3



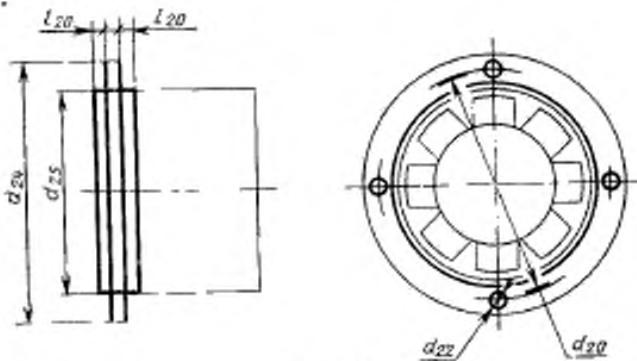
Черт. 20

Исполнение 4



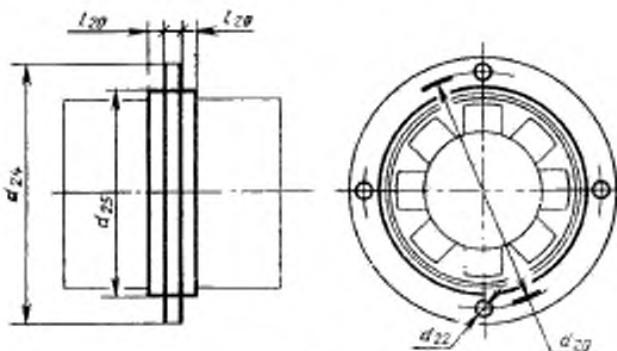
Черт. 21

Исполнение 5



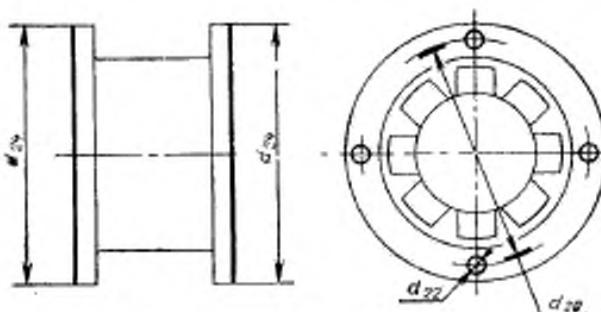
Черт. 22

Исполнение 6



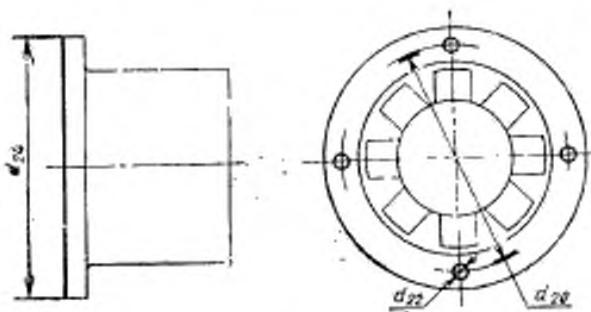
Черт. 23

Исполнение 7



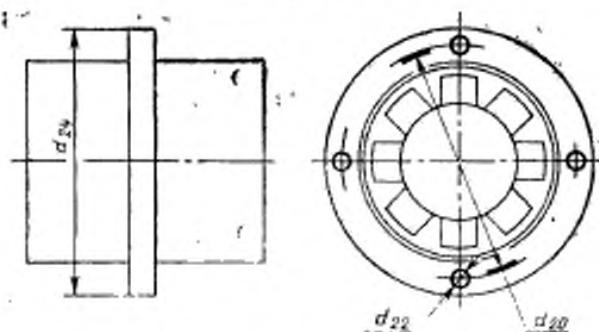
Черт. 24

Исполнение 8



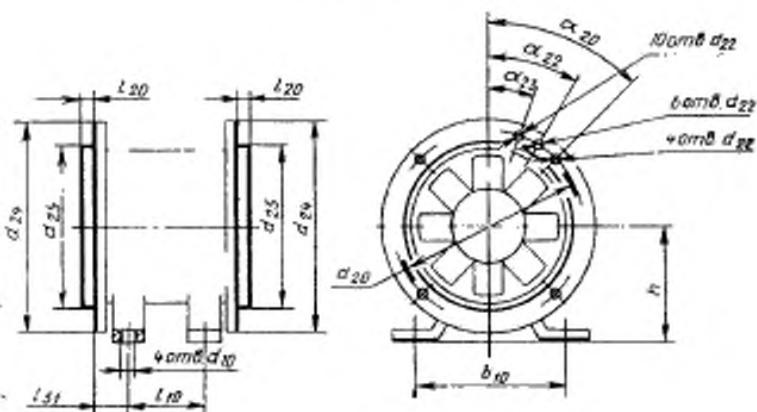
Черт. 25

Исполнение 9



Черт. 26

Исполнение 10



Черт. 27

1.2.1. Установочные и присоединительные размеры осевых вентиляторов исполнений 1—13 (черт. 18—30) должны соответствовать указанным в табл. 17.

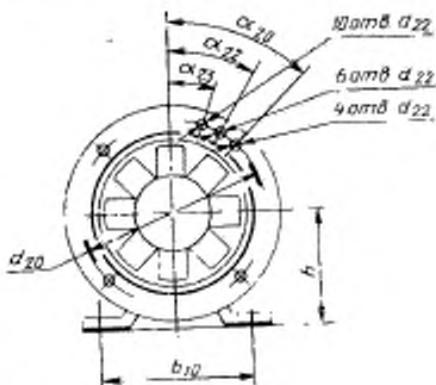
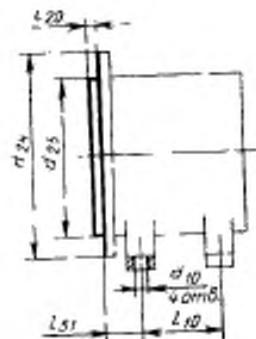
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2.2. Размер h (номинальное значение) устанавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 13267.

1.2.3. Размер l_{51} (номинальное значение) следует выбирать из ряда не ниже Ra 40 по ГОСТ 6636.

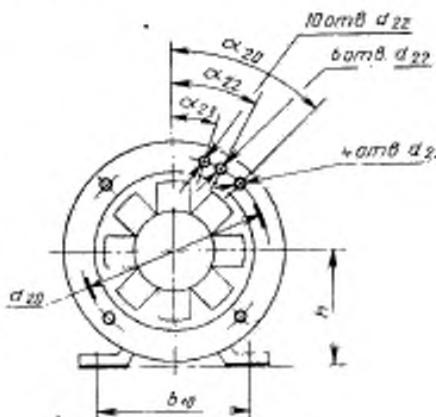
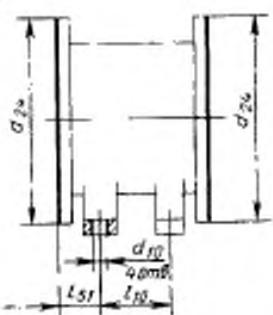
1.2.4. В вентиляторах исполнений 10—13 допускается выполнять лапы с резьбовыми отверстиями d_{10} по черт. 31.

Исполнение 11



Черт. 28

Исполнение 12



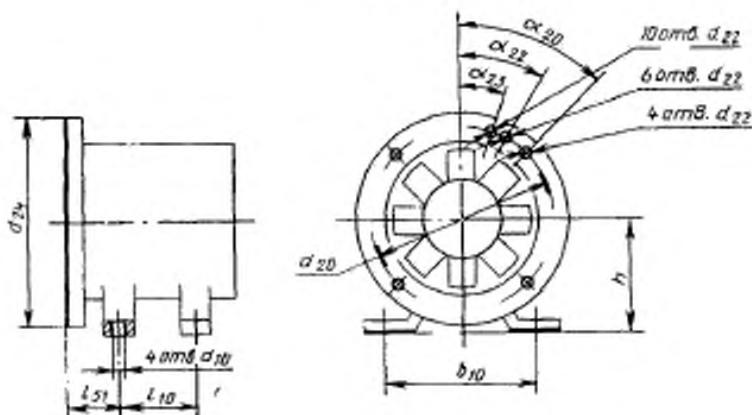
Черт. 29

1.2.5. В вентиляторах исполнений 4, 7, 10, 12 допускается смещать отверстия d_{22} одного фланца относительно другого.

1.2.6. В вентиляторах исполнений 1, 4, 7, 10, 12 допускается принимать установочные и присоединительные размеры со стороны всасывания и со стороны нагнетания неравными с переходом на другой номер вентилятора.

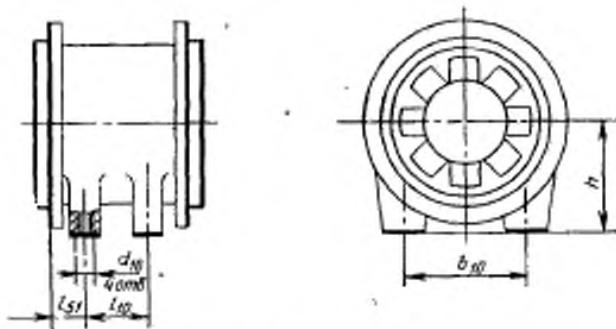
1.2.7. Исполнения 4- 9 допускается выполнять с другим количеством отверстий d_{22} , кратным указанному в табл. 17.

Исполнение 13



Черт. 30

1.2.8. В исполнениях 4—9 допускается вместо круглых отверстий d_{22} выполнять продолговатые отверстия с длиной по ГОСТ 16030 и шириной d_{22} .



Черт. 31

1.3. Радиальные вентиляторы изготавливают следующих исполнений:

1 — с фланцем и центрирующей заточкой со стороны всасывания и фланцем со стороны нагнетания с расположением двигателя вне всасывающего отверстия (черт. 32);

Таблица 17

Номер венти- латора	d ₁₀	d ₂₀	d ₃₀	d ₄₀	d ₅₀	d ₆₀	d ₇₀	d ₈₀	d ₉₀	d ₁₀₀	d ₁₁₀	d ₁₂₀	d ₁₃₀	Размеры, мм	
														для венти- латоров испо- льзования	
														для венти- латоров испо- льзования от- носительно	для венти- латоров испо- льзования
(0,28)	32	40	36	3,1	2,5			34	48	42					
0,32	36	45	40					38	53	48				2,0	
0,36	40	50	45	3,6	3,1			42	60	53					
0,4	45	56	50					48	63	60					
0,45	50	63	56					53	75	67					
(0,475)	56	67	60	4,8	3,6	3(4)	4**	60	80	71					
0,5	63	75	67					67	85	80				—	—
0,56	71	85	75					75	95	85					
0,63	80	95	85					85	105	100					
0,71	90	105	95	5,8	4,8			95	115	110				3,2	
0,8	100	115	105					110	125	120					
0,9	110	125	110					120	140	140				90	50
1	125	140	130	7	5,8	4(6)		135	155	150	7	M6	100	56	4,0
1,1														45°	(30°)

Sporozoan rate. 17

Продолжение табл. 17

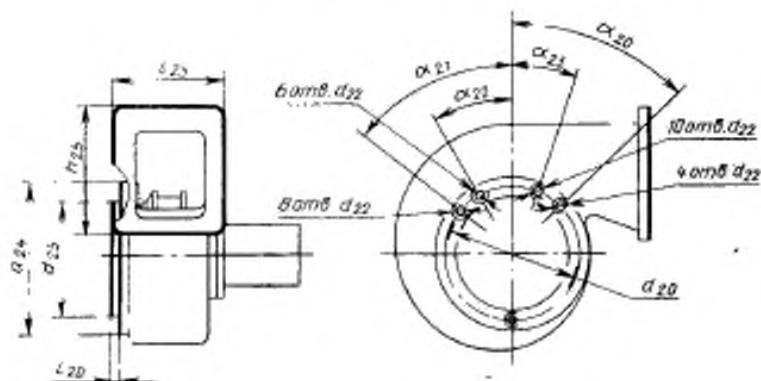
Номеp пенти- латора d_{48}	d_{48} для пенти- латора исполь- зованной конфигурации	d_{48} для отверстий отверстий для пентиляторов исполнения отверстий	d_{48} для пентиляторов исполнения		d_{48} для пентиляторов исполнения	d_{48} для пентиляторов исполнения	d_{48} для пентиляторов исполнения	d_{48} для пентиляторов исполнения
			d_{48} для пенти- латоров исполь- зованной конфигурации	d_{48} для отверстий отверстий для пентиляторов исполнения отверстий				
3,15	360	380			400			
(3,35)	380	400			420			
(3,55)	400	420	—	10	—	440	—	280
(3,75)	420	440	—	6(10)	—	460	—	320
4	450	460			480			360
								200

* Допустимый вариант исполнения 7.
** Допустимое количество отверстий.

П р и м е ч а н и я:

1. Номера пентиляторов, указанные в скобках, применять не рекомендуется.
2. Количество отверстий d_{48} и углы α_{48} , α_{48} , указанные в скобках, устанавливают для пентиляторов, соответствующих требованиям по герметичности.
3. Размер d_{48} для исполнений 4—13 — величина диаметра окружности, в которую может вписаться фланец любой конфигурации.

Исполнение 1



Черт. 32

2 — с фланцем и центрирующей заточкой со стороны всасывания, фланцем со стороны нагнетания и креплением со стороны электродвигателя, с расположением двигателя вне всасывающего отверстия (черт. 33);

3 — с фланцем без центрирующей заточки со стороны всасывания и фланцем со стороны нагнетания (черт. 34);

4 — с фланцем без центрирующей заточки со стороны всасывания, фланцем со стороны нагнетания и креплением со стороны электродвигателя (черт. 35).

1.3.1. Установочные и присоединительные размеры радиальных вентиляторов исполнений 1—4 (черт. 32—35) должны соответствовать указанным в табл. 18. На черт. 32—35 изображены вентиляторы правого направления вращения. Изображение вентиляторов левого направления вращения является зеркальным отражением изображения правого направления.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3.2. Допускается четыре положения корпуса вентилятора относительно плоскости крепления со стороны электродвигателя (0, 90, 18, 270° соответственно для I—IV квадрантов) согласно черт. 36.

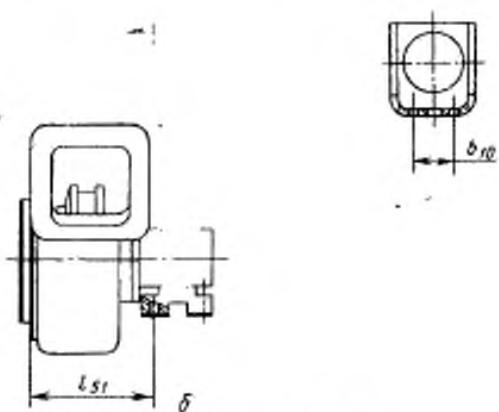
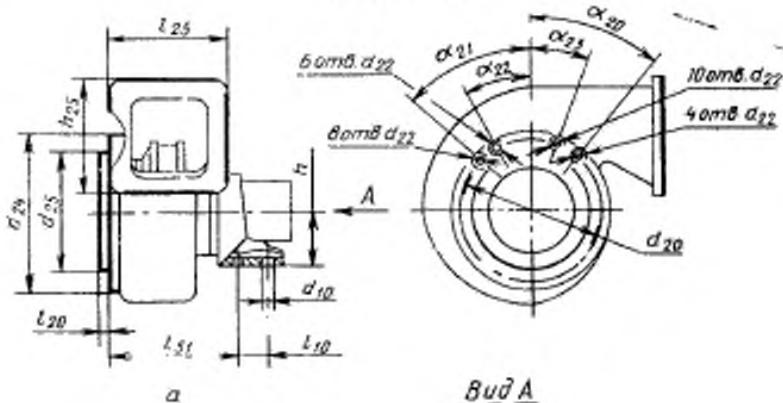
1.3.3. Размер h (номинальное значение) устанавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 13267—73.

1.3.4. Размеры b_{10} , l_{10} , d_{10} (номинальные значения) выбирают по табл. 5 при величине h до 71 мм и по ГОСТ 18709 при величине h св. 71 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

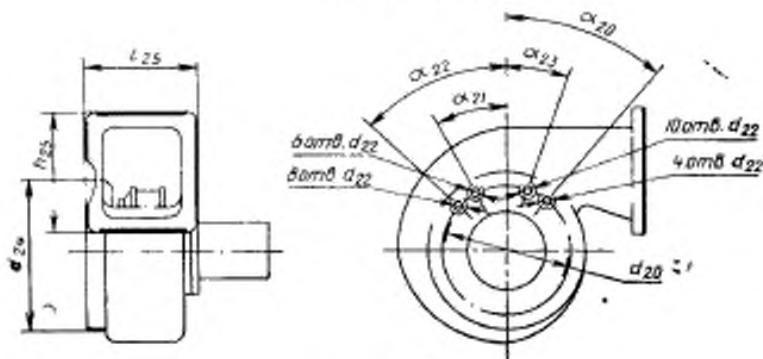
1.3.5. Размеры l_{25} , l_{26} , l_{51} , h_{25} , h_{26} (номинальные значения) следует выбирать из ряда не ниже Ra 40 по ГОСТ 6636.

Исполнение 2



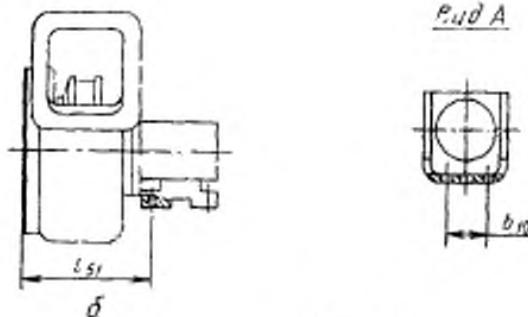
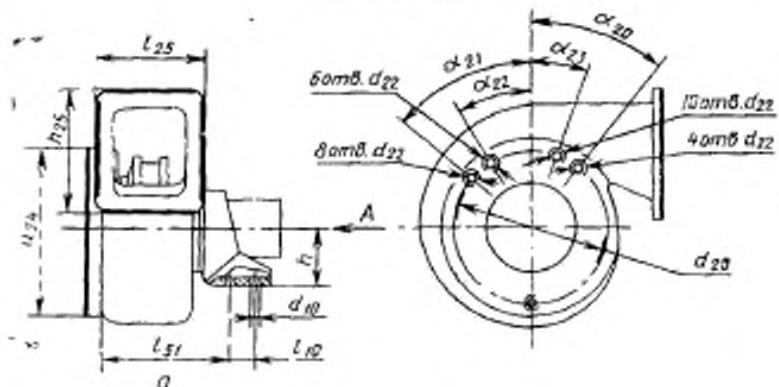
Черт. 33

Исполнение 3



Черт. 34

Исполнение 4



Черт. 35

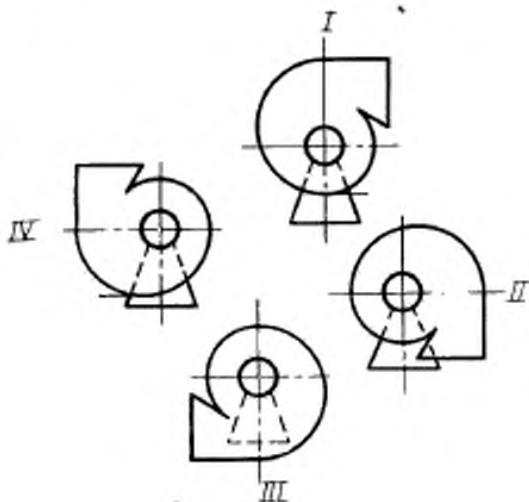
1.3.6. Допускается исполнение фланцев с гладкими отверстиями со стороны всасывания согласно черт. 37.

1.3.7. Допускается выполнять вентиляторы без фланца со стороны нагнетания согласно черт. 38.

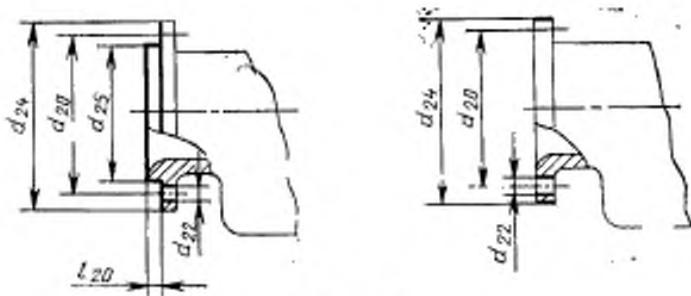
1.3.8. Диаметры крепежных отверстий фланца со стороны нагнетания следует выбирать из следующего ряда: 3,6; 4,8; 5,8; 7,0 мм, а их количество и межцентровые расстояния не регламентируют.

1.4. Буквенные обозначения, принятые на чертежах и в таблицах, — по ГОСТ 4541.

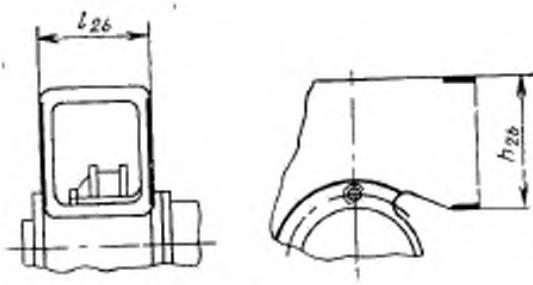
1.5. Контуры элементов конструкций, показанные тонкими линиями без размеров, не регламентируют.



Черт. 36



Черт. 37



Черт. 38

Таблица 18

Номер позиции	d_{12}	d_{31}	Линейный диаметр отверстий	d_{23}				d_{45}	σ_{sp}	σ_{s1}	σ_{s2}	σ_{s3}					
				Линейный диаметр отверстий исполнения													
				Диаметр резьбовых отверстий	Диаметр резьбовых отверстий	Диаметр резьбовых отверстий	Диаметр резьбовых отверстий										
1,3	2,4	1,3	2,4	1,3	2,4	1,3	2,4	1,3	2,4	—	—	—					
(0,28)	28	36	36	3,6	M3	—	—	42	2,0	—	—	—					
0,32	32	40	40	—	—	—	—	48	—	—	—	—					
(0,36)	36	48	48	—	—	—	—	56	—	—	—	—					
0,40	40	50	50	—	—	—	—	4(6)	58	—	—	—					
(0,45)	45	56	4,8	M4	—	—	—	65	—	—	—	—					
0,50	50	60	—	—	—	—	—	70	—	—	—	—					
(0,56)	56	67	—	—	—	—	—	75	—	—	—	—					
0,63	63	75	—	—	—	—	—	85	—	—	—	—					
(0,71)	71	85	—	—	—	—	—	95	—	—	—	—					
0,80	80	92	5,8	M5	—	—	—	6(8)	105	—	—	—					
(0,90)	90	105	—	—	—	—	—	115	—	—	—	—					

Продолжение табл. 18

Номер стандарт- тора	d_{12}	d_{23}	Диаметр гладких отверстий	d_{13}			d_{34}	I_{13}	Φ_{13}			Φ_{23}	Φ_{34}				
				Диаметр рельсовых отверстий					Диаметр рельсовых отверстий от- носительно ко оси отверстий желобчатой рельсовой желобчатой								
				Диаметр гладких отверстий					Диаметр рельсовых отверстий от- носительно ко оси отверстий желобчатой рельсовой желобчатой								
1	100	112	5,8	M5			125	3,2									
(1,12)	110	125					135										
1,25	125	140					150	4,0									
(1,4)	140	155					170										
(1,5)	150	165					180										
1,6	160	175					6(8)										
(1,7)	170	185	7	M6			200										
(1,8)	180	195					210										
(1,9)	190	205					220										
2	200	220					230										
(2,12)	210	230					240										
(2,24)	220	240					250										

для вентиляторов
исполнения 1-4

Продолжение табл. 18

Номер вентиля- тора	d_{21}	d_{22}	d_{23}			d_{24}	t_{4P}	t_{4P}	t_{4P}	t_{4P}	t_{4P}	t_{4P}							
			Диаметр глазок отверстий																
			для исполнения																
1,3	2,4	1,3	2,4	1,3	2,4	1,3	2,4	1,3	2,4	1,3	2,4	1,3							
(2,36)	240	260				6(8)	270	5,0											
2,5	250	270					280												
(2,65)	260	280					290												
(2,8)	280	300					315												
(3)	300	315	7,0		M6		330												
3,15	320	340					350	6,3											
(3,35)	340	360					370												
(3,55)	360	380				8(10)													
(3,75)	380	400					390												
4	400	420					410												
							440												

Примечания:

1. Номера вентиляторов, указанные в скобках, применять не рекомендуется.
2. Количество отверстий d_{23} , указанное в скобках, устанавливают для вентиляторов, соответствующих требованиям по герметичности.
3. Размер d_{24} — величина диаметра окружности, в которую может вписаться фланец любой конфигурации.

2. ДОПУСКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

2.1. Электрические машины (кроме вентиляторов)

2.1.1. Допуски установочных и присоединительных размеров — по ГОСТ 8592.

2.1.2. Для диаметра d_{24} и d_{30} при использовании их в качестве центрирующей заточки — допуск h_8 по ГОСТ 25347, допуск радиального биения следует принимать по ГОСТ 8592 для диаметра d_{25} .

2.1.1, 2.1.2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.1.3. Предельные отклонения размера l_{52} должны соответствовать предельным отклонениям на размер l_{39} по ГОСТ 8592.

2.1.4. (Исключен, Изм. № 1).

2.1.5. Предельные отклонения размера l_{37} — по ГОСТ 4541 (для электрических машин, имеющих валы с трибкой) должны соответствовать предельным отклонениям на размер l_{39} , установленным в ГОСТ 8592.

2.1.6. Для диаметра d_{25} в диапазоне до 32 мм допускаются поля допусков h_8 или js_8 по ГОСТ 25347.

2.1.7. Поле допуска резьбовых отверстий d_{10} не должно превышать 7 Н по ГОСТ 16093.

Смещение осей резьбовых отверстий d_{10} от номинального расположения, определяемого размерами $\frac{b_{10}}{2}$ и l_{10} , не должно превышать $0,3z$, где z — диаметральный зазор, определяемый как разность между номинальными диаметрами резьбы и отверстия в сопрягаемой детали, при этом диаметр отверстий и их поля допусков в сопрягаемой детали следует принимать по 3-му ряду ГОСТ 11284.

Примечание. Базой является ось выступающего конца вала.

2.1.8. Поле допуска и предельные отклонения диаметра выступающего цилиндрического конца вала d_1 менее 5,8 мм — h_6 или g_6 по ГОСТ 25347.

2.1.6—2.1.8. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

2.2. Вентиляторы (осевые и радиальные)

2.2.1. Допуски на сопрягаемые размеры крепительного фланца

2.2.1.1. Поле допуска и предельные отклонения диаметра d_{25} — h_{12} по ГОСТ 25347.

2.2.2. Допуски на отверстия и их расположение на крепительном фланце и методы контроля устанавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 8592.

База — центрирующая заточка диаметра d_{25} для исполнений: 4, 5, 6, 10, 11 — осевые вентиляторы, 1, 2 — радиальные вентиляторы.

2.2.3. Допуски на высоту оси вращения и методы контроля устанавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 8592.

2.2.4. Допуски на отверстия и их расположение в лапах и методы контроля устанавливают в соответствии с требованиями ГОСТ 8592, при резьбовых отверстиях d_{10} величину z определяют по диаметрам отверстий в сопрягаемых деталях, а диаметры отверстий и их поля допусков — по 3-му ряду ГОСТ 11284.

База — центрирующая заточка диаметра d_{25} для исполнений: 10, 11 — осевые вентиляторы,
2 — радиальные вентиляторы.

Для вентиляторов других исполнений базу выбирают произвольно.

2.2.5. Поле допуска резьбовых отверстий d_{10} — 7Н по ГОСТ 16093.

2.2.6. Предельные отклонения размера l_{51} — $\pm \frac{1115}{2}$ по ГОСТ 25347 для исполнений 10, 12 осевых вентиляторов.

2.2.7. Предельные отклонения размеров l_{20} , l_{25} , l_{26} , h_{25} , h_{26} , диаметра d_{24} (для 1—3 исполнений осевых вентиляторов) и размера l_{51} (для 12 и 13 исполнений осевых вентиляторов) не регламентируются.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

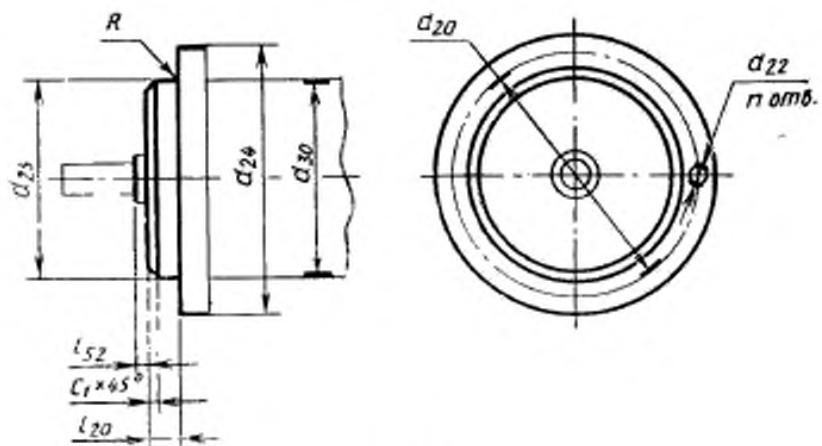
**ТЕРМИНЫ, ПРИМЕНЯЕМЫЕ В НАСТОЯЩЕМ СТАНДАРТЕ,
И ИХ ПОЯСНЕНИЯ**

Термин	Пояснение
Установочный размер электрической машины	По ГОСТ 23375
Присоединительный размер электрической машины	«
Высота оси вращения электрической машины	По ГОСТ 13267
Условная высота оси вращения электрической машины	«
Номер вентилятора	По ГОСТ 10616

Рекомендуемые установочные и присоединительные размеры для исполнений 1—3 электрических машин малой мощности (кроме вентиляторов) представлены на черт. 1—3 и в табл. 1—3.

Рекомендуемые комбинированные исполнения 12, 13, 14 электрических машин (кроме вентиляторов) и их установочные и присоединительные размеры представлены на черт. 4, 5 и в табл. 4—6.

Исполнение 1



Черт. 1

Таблица 1

Рекомендуемые установочные и присоединительные размеры для исполнения 1 (черт. 1)

Размеры, мм

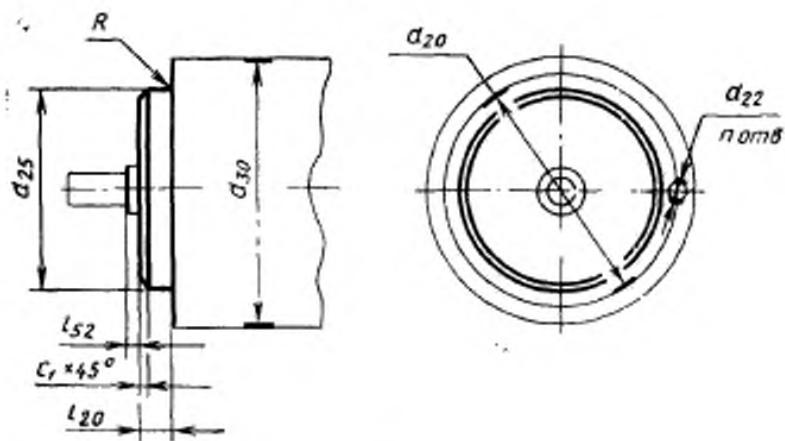
d_{24}	d_{30}	d_{22}	n	d_{22} не более	l_{24}	l_{22}	R не более	c_1
6	10			14				
8	12		1,8	16				
10	16			20				
12	18			22				
16	22		2,4	28				

Продолжение табл. 1

размеры, мм

d_{23}	d_{30}	d_{22}	a	d_{24} не более	l_{23}	l_{22}	R , не более	c_1
20	28	2,9	3	36	1,6		0,1	
25	36	3,4		45				0,3
32	40			50	2,0			
40	50	4,8		60			0,2	
50	60			70				
60	75	5,8		90	2,5			
70	85	7,0	4	105		1,0		0,4
80	100			120				
95	115	10		140	3,0		0,3	
110	130			160				
130	165	12		200	3,5			0,5

Исполнение 2



Черт. 2

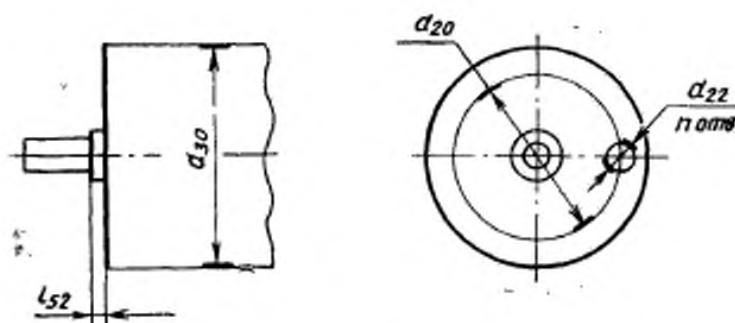
Таблица 2

Рекомендуемые установочные и присоединительные размеры для исполнения 2
(черт. 2)

Размеры, мм

d_{10}	d_{20}	d_{22}	d_{12}	n	l_{52}	l_{22}	$R_{\text{не более}}$	c_1
16	6	10	M1,6	2	1,0		0,1	0,1
	8	12						
20	10	16						
25	16	20	M2		1,6			
32	20	25	M3					
40	25	32	M4	4	2,0	1,0	0,2	0,3
50	32	40	M5					
60	40	50			2,5			
80	50	60	M6					
100	60	80	M8	6	4,0		0,3	0,4
120	80	95	M10					
140	95	115			5,0			0,5

Исполнение 3



Черт. 3

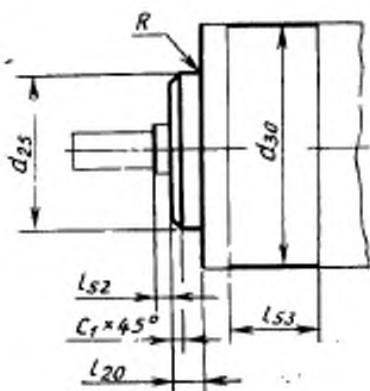
Таблица 3

Рекомендуемые установочные и присоединительные размеры для исполнения 3
(черт. 3)

Размеры, мм

d_{30}	d_{30}	d_{12}	n	l_{52}
16	10	M1,6	2	
	12			
20	16			
25	20	M2		
32	25	M3		
40	32	M4	4	1,0
50	40	M5		
60	50			
80	60	M6		
100	80	M8	6	
120	95			
140	115	M10		

Исполнение 12



Черт. 4

Таблица 4

Рекомендуемые установочные и присоединительные размеры для
комбинированного исполнения 12 (черт. 4)

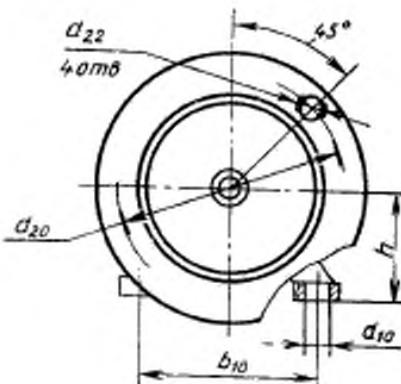
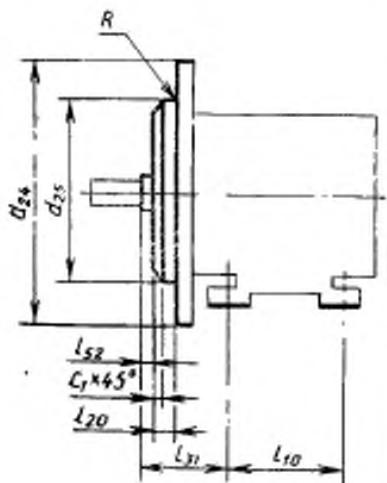
мм

d_{21}	d_{22}	t_{20}	t_{21}	t_{22} , не менее	R_s , не более	c_1
10	6			10		
	8					
12	10		1,0			0,1
	4					
16	12		1,0		0,1	
	14					
	6					
20	12		1,6	16		0,3
	18					
25	8		1,0	1,0	0,2	0,1
	16					
	20					
	10					
32	20		1,6	20	0,1	0,3
	25					
40	10		2,0	25	0,2	0,1
	25					
	32					
50	12		1,0	1,0	0,1	0,1
	32					
	40					
60	12		2,0	1,0	0,1	0,1
	40					
	50					
80	16		2,5	2,5	0,2	0,3
	50					

Продолжение табл. 4

d_{21}	d_{22}	t_{21}	t_{22}	t_{23} , не менее	R_t , не более	c_1
80	60	4,0			0,2	0,4
	16	1,0			0,1	0,1
100	60				0,2	
	80	4,0				0,4
120	100		1,0	25		
	95	5,0			0,3	
140	120					0,5

Исполнения 13, 14



Черт. 5

Таблица 5
Рекомендуемые установочные и присоединительные размеры для комбинированного исполнения 13 (черт. 5)

мм

h	b ₁₀	l ₁₀	l ₃₁	d ₁₀		l ₃₃	Фланец с гладкими отверстиями						
				гладкое	резьбовое		d ₂₈	d ₃₀	d ₃₁	d ₃₄ , не более	l ₃₀	R ₀ , не более	c ₁
40	63	50	25	4,8	M4		60	75	5,8	90	2,5	0,2	
45	70	55	28				70	85	7,0	105			0,4
50	80	63	32				80	100		120			
56	90	71	36	5,8	M5	1,0	95	115		140		3,0	
63	100	80	40				110	130		160		0,3	
71	112	93	45	7,0	M6		130	165	12	200	3,5		0,5

Таблица 6

Рекомендуемые установочные и присоединительные размеры
для комбинированного исполнения 14 (черт. 5)

мм

h	b ₁₀	l ₁₀	l ₃₁	d ₁₀		l ₃₃	Фланец с резьбовыми отверстиями						
				гладкое	резьбовое		d ₂₈	d ₃₀	d ₃₁	d ₃₄ , не более	l ₃₀	R ₀ , не более	c ₁
40	63	50	25				25	36	M4	45	1,6	0,1	
				4,8	M4		40	50	M5	60	2,5		0,3
45	70	55	28				32	40	M4	50	2,0		
							50	65		80		0,2	0,4
50	80	63	32				40	50	M5	60			0,3
				5,8	M5	1,0	60	75		90	2,5		
56	90	71	36				50	65		80		0,3	0,4
							70	85	M6	105			
63	100	80	40				60	75	M5	90		0,2	
				7,0	M6		80	100	M6	120	3,0		
71	112	93	45				70	85		105	2,5	0,3	
							95	115	M8	140	3,0		0,5

Приложение 2. (Введено дополнительно, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством электротехнической промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Л. К. Волков, канд. техн. наук (руководитель темы); В. П. Герасимова; А. Д. Телец

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.12.86 № 3695

3. Срок проверки 1995 г., периодичность проверки — 5 лет
4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 6467-88
5. Стандарт соответствует рекомендации МЭК 72 (1971) в части установочных и присоединительных размеров
6. ВЗАМЕН ГОСТ 12126-71
7. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, за которым дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 3940-84	Вводная часть
ГОСТ 4541-70	1.4, 2.1.5
ГОСТ 6636-69	1.2.3, 1.3.5
ГОСТ 8592-79	2.1.1-2.1.3, 2.1.5, 2.2.2-2.2.4
ГОСТ 9443-79	Вводная часть
ГОСТ 9944-77	"
ГОСТ 10616-73	Вводная часть, приложение I 2.1.7, 2.2.4
ГОСТ 11284-75	1.1.5, 1.1.8
ГОСТ 12080-66	1.1.6, 1.1.8
ГОСТ 12081-72	Вводная часть, 1.2.2, 1.3.3, приложение I
ГОСТ 13267-73	1.2.8
ГОСТ 16090-70	2.1.7, 2.2.5
ГОСТ 16093-81	1.3.4
ГОСТ 18709-73	Приложение I
ГОСТ 23375-78	2.1.2, 2.1.6, 2.1.8,
ГОСТ 25347-82	2.2.1.1, 2.2.6

Редактор *В. П. Огурцов*
Технический редактор *О. Н. Никитина*
Корректор *А. И. Зюбан*

Сдано в наб. 27 12.89 Подп. в печ. 20.05.90 3,0 усл. п. л. 3,13 усл. кр.-отт. 2,70 уч.-изд. л.
Тираж 13000 Цена 15 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256, Зах. 1459