

## МУФТЫ ШАРНИРНЫЕ

### Параметры, конструкция и размеры

Издание официальное

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 96, Научно-исследовательским и проектно-конструкторским институтом редукторостроения (НИИректор)

ВНЕСЕН Государственным комитетом Украины по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 11 от 23 апреля 1997 г.)

За принятие проголосовали:

| Наименование государства   | Наименование национального органа по стандартизации |
|----------------------------|---|
| Азербайджанская Республика | Азгосстандарт                                       |
| Республика Армения         | Армгосстандарт                                      |
| Республика Беларусь        | Госстандарт Республики Беларусь                     |
| Республика Казахстан       | Госстандарт Республики Казахстан                    |
| Кыргызская Республика      | Кыргызстандарт                                      |
| Российская Федерация       | Госстандарт России                                  |
| Республика Таджикистан     | Таджикстандарт                                      |
| Туркменистан               | Главгосинспекция «Туркменстандартлары»              |
| Республика Узбекистан      | Узгосстандарт                                       |
| Украина                    | Госстандарт Украины                                 |

3 Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 2 марта 2001 г. № 113-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 5147—97 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 2002 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 5147—80

© ИПК Издательство стандартов, 2001

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

**МУФТЫ ШАРНИРНЫЕ****Параметры, конструкция и размеры**

Joint couplings.  
Parameters, design and dimensions

Дата введения 2002—01—01

**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на малогабаритные шарнирные муфты общемашинно-строительного применения, климатических исполнений У и Т, категорий 1—3, климатических исполнений УХЛ и О, категории 4 по ГОСТ 15150, предназначенные для соединения цилиндрических валов, которые устанавливают под углом до 45°, и передачи крутящего момента от 11,2 до 1120 Н·м без смягчения динамических нагрузок.

Требования стандарта являются обязательными, кроме 3.5, рисунка А.4, таблицы А.4 и приложения Б.

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.301—86 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.303—84 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

ГОСТ 9.306—85 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Обозначения

ГОСТ 3129—70 Штифты конические незакаленные. Технические условия

ГОСТ 4543—71 Прокат из легированной конструкционной стали. Технические условия

ГОСТ 8908—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Нормальные углы и допуски углов

ГОСТ 10774—80 Штифты цилиндрические заклепочные. Технические условия

ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 24643—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски формы и расположения поверхностей. Числовые значения

**3 Параметры, конструкции и размеры**

## 3.1 Муфты должны изготавляться следующих типов:

1 — одинарные;

2 — сдвоенные с промежуточной спаренной вилкой.

Полумуфты для муфт каждого типа должны изготавляться следующих исполнений:

1 — на длинные концы валов;

2 — на короткие концы валов.

## ГОСТ 5147—97

3.2 Параметры: номинальный крутящий момент  $M_{kp}$ , динамический момент инерции  $M_i$ , масса, конструкция и размеры муфт должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

3.3 Конструкция и размеры деталей, входящих в муфту, должны соответствовать указанным в приложениях А и Б.

3.4 Пример условного обозначения шарнирной муфты, передающей номинальный крутящий момент  $M_{kp} = 140 \text{ Н} \cdot \text{м}$ , типа 1, диаметром посадочного отверстия полумуфт  $d = 20 \text{ мм}$ , с полумуфтой, исполнения 1, климатического исполнения У, категории 3 по ГОСТ 15150:

*Муфта шарнирная 140-1-20-1-У3 ГОСТ 5147—97*

То же, типа 2, с полумуфтами диаметром посадочного отверстия  $d = 19 \text{ мм}$ , исполнения 1, диаметром  $d = 22 \text{ мм}$ , исполнения 2, климатического исполнения Т, категории 2 по ГОСТ 15150:

*Муфта шарнирная 140-2-19-1-22-2-Т2 ГОСТ 5147—97*

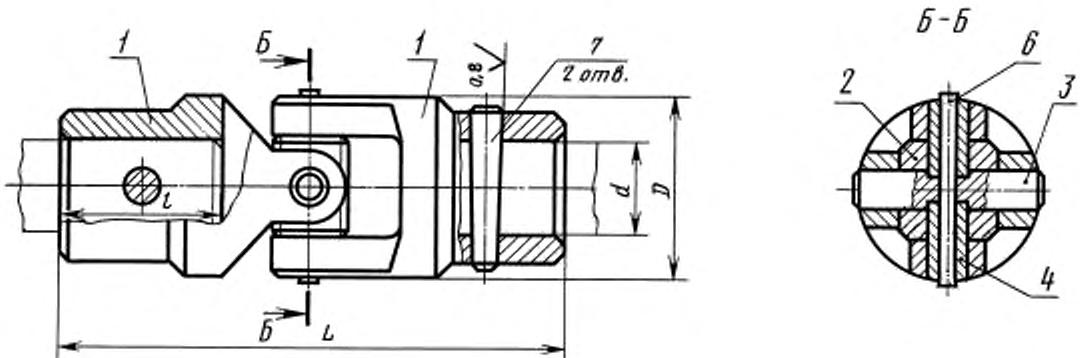
3.5 Допускается сочетание полумуфт разных исполнений с различными диаметрами посадочных отверстий  $d$  в пределах одного номинального крутящего момента.

По заказу потребителя допускается уменьшать посадочное отверстие  $d$  в одной из полумуфт до значения, установленного в таблице 1 для других номинальных крутящих моментов.

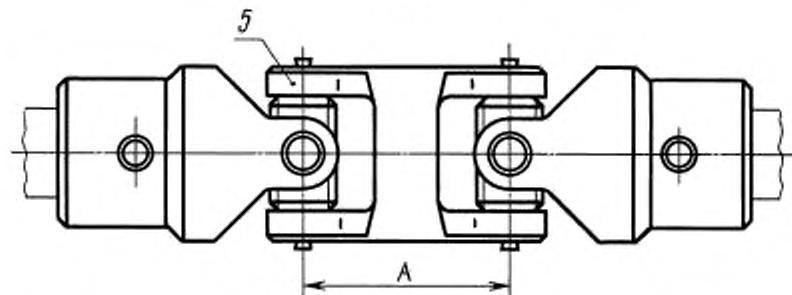
3.6 Штифты — по ГОСТ 3129, твердость 35 . . . 49 HRC<sub>c</sub>.

3.7 Допуски углов конусов отверстий под штифты — по 8-й степени точности ГОСТ 8908.

Тип 1



Тип 2



1 — полумуфта; 2 — крестовина; 3 — палец; 4 — втулка; 5 — спаренная вилка; 6 — штифт по ГОСТ 10774 (1 шт. для типа 1 и 2 шт. для типа 2, обозначение см. приложение Б); 7 — штифт по ГОСТ 3129 (2 шт., обозначение см. приложение Б)

Рисунок 1 — Муфта шарнирная

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

| $M_{kp}$<br>Н · М | $d$<br>H7<br>Ряд<br>1 (2) | $D$<br>h14 | $A$ | $l$        | $L$          |              | $M_{kp}$ ,<br>кг $m^2 \cdot 10^{-6}$ |                  | Масса, кг,<br>не более |                  |
|-------------------|---------------------------|------------|-----|------------|--------------|--------------|--------------------------------------|------------------|------------------------|------------------|
|                   |                           |            |     |            | для типа     |              |                                      |                  |                        |                  |
|                   |                           |            |     |            | 1            | 2            | 1                                    | 2                | 1                      | 2                |
| исполнение 1(2)   |                           |            |     |            |              |              |                                      |                  |                        |                  |
| 11,2              | 8                         | 16         | 20  | 20         | 56           | 76           | 0,22                                 | 0,32             | 0,057                  | 0,080            |
|                   | 9                         |            |     |            | 62<br>(56)   | 82<br>(76)   | 0,22<br>(0,20)                       | 0,32<br>(0,29)   | 0,051                  | 0,074            |
|                   | 10                        |            |     |            | 66<br>(60)   | 92<br>(86)   | 0,63<br>(0,56)                       | 0,92<br>(0,87)   | 0,058<br>(0,047)       | 0,076<br>(0,070) |
| 22,4              | 10                        | 20         | 26  | 23<br>(20) | 80<br>(25)   | 106<br>(96)  |                                      |                  | 0,109<br>(0,092)       | 0,147<br>(0,139) |
|                   | 11                        |            |     |            | 86<br>(76)   | 118<br>(108) | 1,44<br>(1,29)                       | 2,09<br>(1,94)   | 0,094<br>(0,080)       | 0,141<br>(0,127) |
|                   | 12                        |            |     |            | 112<br>(88)  | 150<br>(126) | 5,90<br>(4,84)                       | 8,53<br>(7,46)   | 0,102<br>(0,096)       | 0,149<br>(0,148) |
| 45,0              | 12                        | 25         | 32  | 30<br>(25) | 148<br>(120) | 206<br>(178) | 16,3<br>(12,9)                       | 24,0<br>(20,6)   | 0,170<br>(0,152)       | 0,242<br>(0,224) |
|                   | 14                        |            |     |            | 168<br>(132) | 236<br>(190) |                                      |                  | 0,150<br>(0,135)       | 0,222<br>(0,207) |
| 71,0              | 16                        | 32         | 38  | 40<br>(28) | 188<br>(160) | 254<br>(226) | 45,6<br>(36,6)                       | 68,8<br>(59,6)   | 0,390<br>(0,321)       | 0,558<br>(0,489) |
|                   | 18                        |            |     |            | 222<br>(188) | 292<br>(248) |                                      |                  | 0,367<br>(0,299)       | 0,535<br>(0,467) |
| 140,0             | (19)                      | 40         | 48  | 50<br>(28) | 292<br>(248) | 360<br>(326) | 148,0<br>(117,0)                     | 207,0<br>(176,7) | 0,653<br>(0,480)       | 0,973<br>(0,800) |
|                   | 20                        |            |     |            | 326<br>(292) | 400<br>(360) |                                      |                  | 0,720<br>(0,590)       | 1,040<br>(0,910) |
|                   | 22                        |            |     |            | 360<br>(326) | 438<br>(400) |                                      |                  | 0,667<br>(0,550)       | 0,987<br>(0,870) |
| 280,0             | (24)                      | 50         | 58  | 50<br>(36) | 438<br>(400) | 506<br>(468) | 45,6<br>(36,6)                       | 68,8<br>(59,6)   | 1,170<br>(0,960)       | 1,780<br>(1,570) |
|                   | 25                        |            |     |            | 468<br>(438) | 540<br>(506) |                                      |                  | 1,280<br>(1,030)       | 1,890<br>(1,640) |
|                   | 28                        |            |     |            | 506<br>(468) | 588<br>(540) |                                      |                  | 1,160<br>(0,900)       | 1,770<br>(1,510) |
| 560,0             | 30                        | 60         | 70  | 80<br>(58) | 588<br>(540) | 660<br>(612) | 148,0<br>(117,0)                     | 207,0<br>(176,7) | 2,830<br>(2,310)       | 3,900<br>(3,380) |
|                   | 32                        |            |     |            | 612<br>(588) | 688<br>(640) |                                      |                  | 2,710<br>(2,210)       | 3,780<br>(3,280) |
|                   | 35                        |            |     |            | 640<br>(612) | 722<br>(674) |                                      |                  | 2,510<br>(1,870)       | 3,580<br>(2,940) |
| 1120,0            | (38)                      | 75         | 92  | 80 (58)    | 722<br>(674) | 800<br>(752) | 396,0<br>(338,0)                     | 585,0<br>(525,0) | 4,310<br>(3,630)       | 6,530<br>(5,850) |
|                   | 40                        |            |     |            | 752<br>(704) | 880<br>(832) |                                      |                  | 5,030<br>(4,410)       | 7,250<br>(6,630) |
|                   | (42)                      |            |     |            | 800<br>(752) | 922<br>(874) |                                      |                  | 4,810<br>(4,050)       | 7,030<br>(6,270) |

## Примечания

1 Ряд 1 является предпочтительным.

2 При смещениях валов допустимый крутящий момент для муфты составит  $M_{kp\alpha} = M_{kp} \cdot \cos \alpha$ , где  $M_{kp}$  — табличное значение крутящего момента; $\alpha$  — угол перекоса между осями соединяемых муфтой валов.

ПРИЛОЖЕНИЕ А  
(обязательное)

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ, ВХОДЯЩИХ В МУФТУ**

**A.1 Конструкция и размеры деталей, входящих в муфту, указаны:**

- полумуфт — на рисунке А.1 и в таблице А.1;
- крестовины — на рисунке А.2 и в таблице А.2;
- пальца — на рисунке А.3 и в таблице А.3;
- втулок — на рисунке А.4 и в таблице А.4;
- спаренной вилки — на рисунке А.5 и в таблице А.5.

**A.2 Материал полумуфт и спаренной вилки — сталь 20Х по ГОСТ 4543.**

**A.3 Материал крестовины, пальца и втулки — сталь 40Х по ГОСТ 4543.**

**A.4 Допускается изготовление деталей из других материалов с механическими свойствами не хуже, чем у стали марок 20Х и 40Х после термообработки.**

**A.5 Твердость крестовины, пальца и втулки 49 . . . 53 HRC<sub>50</sub>, спаренной вилки 57 . . . 63 HRC<sub>50</sub>. Поверхности деталей цементировать на глубину 0,4—0,8 мм.**

**A.6 Виды и толщина покрытий деталей в зависимости от условий хранения и эксплуатации муфты — по ГОСТ 9.303 и ГОСТ 9.306. Технические требования к покрытиям — по ГОСТ 9.301.**

**A.7 Допуск соосности двух отверстий полумуфты  $d_3 = 0,02$  мм.**

**A.8 Допуск соосности отверстия спаренной вилки  $d_1 = 0,02$  мм; допуск симметричности поверхностей пазов  $b$  относительно общей плоскости симметрии — по 10-й степени точности по ГОСТ 24643.**

**A.9 Неуказанные предельные отклонения размеров деталей: H14, h14, IT14/2.**

**A.10 Примеры условных обозначений полумуфты исполнения 1, диаметром посадочного отверстия  $d = 20$  мм, а также крестовины, пальца, втулки и спаренной вилки для муфты, передающей номинальный крутящий момент 140 Н · м, климатического исполнения У, категории 3 по ГОСТ 15150:**

*Полумуфта 140-20-1-У3 ГОСТ 5147-97*

*Крестовина 140-У3 ГОСТ 5147-97*

*Палец 140-У3 ГОСТ 5147-97*

*Втулка 140-У3 ГОСТ 5147-97*

*Вилка спаренная 140-У3 ГОСТ 5147-97*

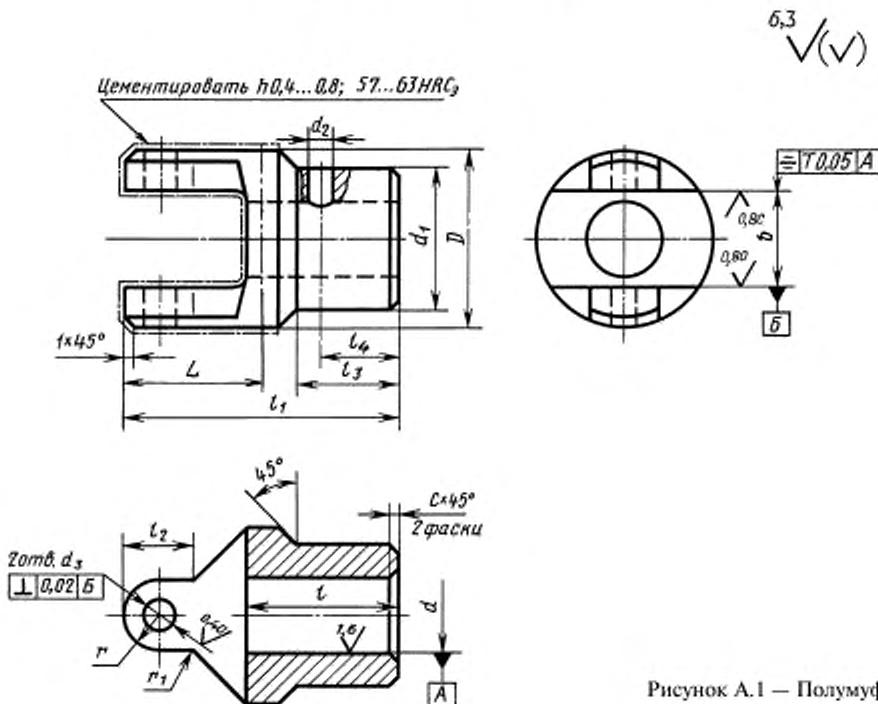


Рисунок А.1 — Полумуфта

Таблица А.1

Размеры в миллиметрах

| $M_{\text{сп}}^{\text{н}}$<br>H M | $d$<br>H7<br>Ряд 1(2) | $d_1$ | $d_2$ | $d_3$<br>F8 | $D$ | $b$<br>H7 | $I$                | $I_1$        | $I_2$ | $I_3$              | $I_4$      | $r$ | $r_1$ | $c$ | Масса,<br>кг, не<br>более |  |  |  |  |
|-----------------------------------|-----------------------|-------|-------|-------------|-----|-----------|--------------------|--------------|-------|--------------------|------------|-----|-------|-----|---------------------------|--|--|--|--|
|                                   |                       |       |       |             |     |           | исполнение<br>1(2) |              |       | исполнение<br>1(2) |            |     |       |     | испол-<br>нение 1(2)      |  |  |  |  |
| 11,2                              | 8                     | 15    | 3     | 4           | 16  | 10        | 20                 | 32           | 8     | 15                 | 12         | 4   | 0,6   | 0,6 | 0,025                     |  |  |  |  |
|                                   | 9                     |       |       |             |     |           | 35<br>(32)         | 38<br>(35)   |       | 18<br>(15)         | 15<br>(12) |     |       |     | 0,022                     |  |  |  |  |
|                                   | 10                    |       |       |             |     |           |                    |              |       |                    |            |     |       |     | 0,023<br>(0,020)          |  |  |  |  |
| 22,4                              | 10                    | 18    | 4     | 5           | 20  | 12        | 23<br>(20)         | 38<br>(35)   | 10    | 18<br>(15)         | 15<br>(12) | 5   | 1,0   | 1,0 | 0,044<br>(0,040)          |  |  |  |  |
|                                   | 11                    |       |       |             |     |           |                    |              |       |                    |            |     |       |     | 0,041<br>(0,037)          |  |  |  |  |
|                                   | 12                    |       |       |             |     |           | 30<br>(25)         | 45<br>(40)   | 12    | 25<br>(20)         | 21<br>(16) |     |       |     | 0,045<br>(0,042)          |  |  |  |  |
| 45,0                              | 12                    | 21    | 5     | 6           | 25  | 14        | 30<br>(25)         | 49<br>(44)   | 12    | 22<br>(17)         | 18<br>(13) | 6   | 1,0   | 1,0 | 0,079<br>(0,070)          |  |  |  |  |
|                                   | 14                    |       |       |             |     |           | 0,069<br>(0,061)   |              |       |                    |            |     |       |     |                           |  |  |  |  |
| 71,0                              | 16                    | 28    | 6     | 7           | 32  | 18        | 40<br>(28)         | 63<br>(51)   | 14    | 30<br>(18)         | 25<br>(12) | 7   | 1,6   | 1,6 | 0,178<br>(0,139)          |  |  |  |  |
|                                   | 18                    |       |       |             |     |           | 0,162<br>(0,128)   |              |       |                    |            |     |       |     |                           |  |  |  |  |
| 140,0                             | (19)                  | 34    | 8     | 8           | 40  | 22        | 40<br>(28)         | 68<br>(56)   | 16    | 28<br>(16)         | 22<br>(10) | 8   | 2,0   | 2,0 | 0,286<br>(0,227)          |  |  |  |  |
|                                   | 20                    |       |       |             |     |           | 50<br>(36)         | 78<br>(64)   |       | 38<br>(24)         | 32<br>(18) |     |       |     | 0,323<br>(0,258)          |  |  |  |  |
|                                   | 22                    |       |       |             |     |           |                    |              |       |                    |            |     |       |     | 0,297<br>(0,239)          |  |  |  |  |
| 280,0                             | (24)                  | 42    | 10    | 10          | 50  | 28        | 50<br>(36)         | 84<br>(70)   | 19    | 34<br>(20)         | 26<br>(12) | 10  | 2,5   | 2,5 | 0,506<br>(0,403)          |  |  |  |  |
|                                   | 25                    |       |       |             |     |           | 60<br>(42)         | 94<br>(75)   |       | 44<br>(26)         | 36<br>(18) |     |       |     | 0,561<br>(0,435)          |  |  |  |  |
|                                   | 28                    |       |       |             |     |           |                    |              |       |                    |            |     |       |     | 0,502<br>(0,393)          |  |  |  |  |
| 560,0                             | 30                    | 53    | 12    | 13          | 60  | 34        | 80<br>(58)         | 124<br>(102) | 28    | 64<br>(42)         | 50<br>(28) | 13  | 3,0   | 3,0 | 1,260<br>(1,000)          |  |  |  |  |
|                                   | 32                    |       |       |             |     |           |                    |              |       |                    |            |     |       |     | 1,200<br>(0,950)          |  |  |  |  |
|                                   | 35                    |       |       |             |     |           |                    |              |       |                    |            |     |       |     | 1,100<br>(0,880)          |  |  |  |  |
| 1120,0                            | (38)                  | 63    | 16    | 16          | 75  | 42        | 134<br>(112)       | 164<br>(136) | 35    | 60<br>(38)         | 45<br>(23) | 16  | 5     | 5   | 1,860<br>(1,520)          |  |  |  |  |
|                                   | 40                    |       |       |             |     |           |                    |              |       | 90<br>(62)         | 75<br>(46) |     |       |     | 2,220<br>(1,910)          |  |  |  |  |
|                                   | (42)                  |       |       |             |     |           | 110<br>(82)        |              |       |                    |            |     |       |     | 2,110<br>(1,730)          |  |  |  |  |

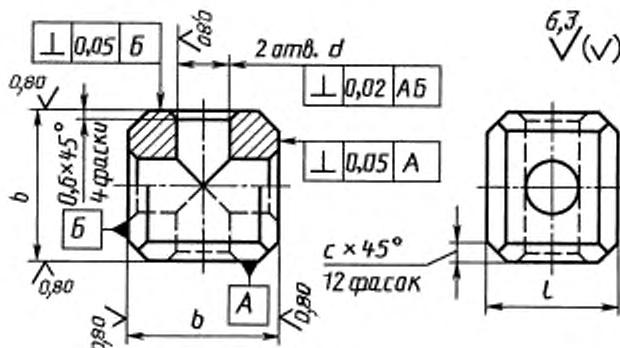


Рисунок А.2 — Крестовина

Таблица А.2

Размеры в миллиметрах

| $M_{kp}$<br>Н. м | $b$<br>h6 | $l$<br>h11 | $d$<br>H7 | $c$ | Масса, кг, не<br>более |
|------------------|-----------|------------|-----------|-----|------------------------|
| 11,2             | 10        | 8          | 4         | 1   | 0,004                  |
| 22,4             | 12        | 10         | 5         |     | 0,007                  |
| 45,0             | 14        | 12         | 6         |     | 0,012                  |
| 71,0             | 18        | 15         | 7         |     | 0,027                  |
| 140,0            | 22        | 19         | 8         | 3   | 0,054                  |
| 280,0            | 28        | 24         | 10        |     | 0,108                  |
| 560,0            | 34        | 30         | 13        |     | 0,202                  |
| 1120,0           | 42        | 38         | 16        |     | 0,380                  |

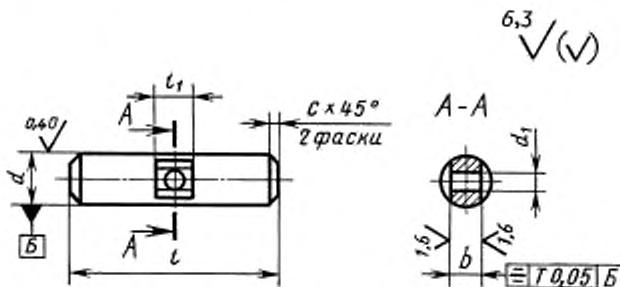


Рисунок А.3 — Палец

Таблица А.3

Размеры в миллиметрах

| $M_{kp}$<br>Н. м | $d$<br>k6 | $d_1$<br>H11 | $l$ | $l_1$ | $b$<br>h11 | $c$ | Масса, кг,<br>не более |
|------------------|-----------|--------------|-----|-------|------------|-----|------------------------|
| 11,2             | 4         | 2,0          | 16  | 4     | 2          | 0,6 | 0,0014                 |
| 22,4             | 5         | 2,5          | 20  | 5     | 3          |     | 0,0028                 |
| 45,0             | 6         | 3,0          | 25  | 6     | 4          |     | 0,0050                 |
| 71,0             | 7         | 4,0          | 32  | 7     | 5          |     | 0,0090                 |
| 140,0            | 8         | 5,0          | 40  | 8     | 6          | 1,0 | 0,0140                 |
| 280,0            | 10        | 6,0          | 50  | 10    | 7          |     | 0,0280                 |
| 560,0            | 13        | 8,0          | 60  | 13    | 9          |     | 0,0590                 |
| 1120,0           | 16        | 10,0         | 75  | 16    | 10         |     | 0,1130                 |

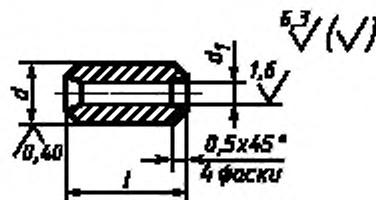


Рисунок А.4 — Втулка

Таблица А.4

Размеры в миллиметрах

| $M_{\text{сп}}^*$<br>$H \times M$ | $d$<br>k6 | $d_1$<br>H11 | $l$  | Масса, кг,<br>не более |
|-----------------------------------|-----------|--------------|------|------------------------|
| 11,2                              | 4         | 2,0          | 7,0  | 0,0005                 |
| 22,4                              | 5         | 2,5          | 8,5  | 0,0010                 |
| 45,0                              | 6         | 3,0          | 10,5 | 0,0016                 |
| 71,0                              | 7         | 4,0          | 13,5 | 0,0032                 |
| 140,0                             | 8         | 5,0          | 17,0 | 0,0050                 |
| 280,0                             | 10        | 6,0          | 21,5 | 0,0100                 |
| 560,0                             | 13        | 8,0          | 25,5 | 0,0220                 |
| 1120,0                            | 16        | 10,0         | 32,5 | 0,0430                 |

6,3 ✓(✓)

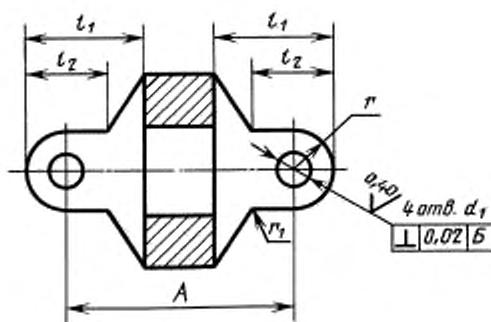
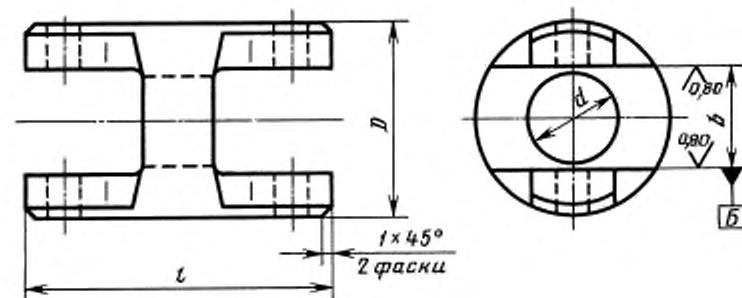


Рисунок А.5 — Вилка спаренная

## ГОСТ 5147-97

Таблица А.5

Размеры в миллиметрах

| $M_{\text{кр}}^*$<br>Н м | $d$ | $D$ | $l$ | $A$ | $b$<br>H7 | $d_t$<br>F8 | $l_1$ | $l_2$ | $r$ | $r_1$ | Масса,<br>кг,<br>не<br>более |
|--------------------------|-----|-----|-----|-----|-----------|-------------|-------|-------|-----|-------|------------------------------|
| 11,2                     | 8   | 16  | 28  | 20  | 10        | 4           | 12    | 8     | 4   | 0,6   | 0,016                        |
| 22,4                     | 10  | 20  | 36  | 26  | 12        | 5           | 15    | 10    | 5   | 1,0   | 0,035                        |
| 45,0                     | 12  | 25  | 44  | 32  | 14        | 6           | 19    | 12    | 6   | 1,0   | 0,060                        |
| 71,0                     | 16  | 32  | 52  | 38  | 18        | 7           | 32    | 14    | 7   | 1,6   | 0,125                        |
| 140,0                    | 20  | 40  | 64  | 48  | 22        | 8           | 28    | 16    | 8   | 2,0   | 0,239                        |
| 280,0                    | 25  | 50  | 78  | 58  | 28        | 10          | 34    | 19    | 10  | 2,5   | 0,456                        |
| 560,0                    | 32  | 60  | 96  | 70  | 34        | 13          | 44    | 28    | 13  | 3,0   | 0,767                        |
| 1120,0                   | 40  | 75  | 124 | 92  | 42        | 16          | 54    | 35    | 16  | 3,0   | 1,630                        |

**ПРИЛОЖЕНИЕ Б**  
(рекомендуемое)

**ШТИФТЫ ДЛЯ МУФТ**

Б.1 Штифты для муфт рекомендуется принимать по таблице Б.1.

Таблица Б.1

| $M_{kp}$ , Н·м | Поз. 6<br>Штифт по ГОСТ 10774 | Поз. 7<br>Штифт по ГОСТ 3129 |
|----------------|-------------------------------|------------------------------|
| 11,2           | $2 \times 20$                 | $3 \times 16$                |
| 22,4           | $2,5 \times 25$               | $4 \times 20$                |
| 45,0           | $3 \times 30$                 | $5 \times 25$                |
| 71,0           | $4 \times 36$                 | $6 \times 30$                |
| 140,0          | $5 \times 45$                 | $8 \times 36$                |
| 280,0          | $6 \times 55$                 | $10 \times 45$               |
| 560,0          | $8 \times 65$                 | $12 \times 55$               |
| 1120,0         | $10 \times 80$                | $16 \times 65$               |

УПК 621.825.6 : 006.354

МКС 21.120.20

Г15

ОКП 41 7150

Ключевые слова: муфта шарнирная, полумуфта, крестовина, палец, втулка, вилка спаренная, параметры, конструкция, размеры

Редактор *В.П. Огурцов*

Технический редактор *О.Н. Власова*

Корректор *Р.А. Мектова*

Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 06.08.2001. Подписано в печать 21.09.2001. Усл.печ.л. 1,40. Уч.-изд.л. 1,07.  
Тираж 563 экз. С 2053. Зак. 870.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов – тип. "Московский печатник", 103062, Москва, Лялин пер., 6.  
Пар № 080102