

ГОСТ Р 50892—96

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

**МУФТЫ УПРУГИЕ
С ТОРООБРАЗНОЙ ОБОЛОЧКОЙ**
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Б3 9—94/421

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

ГОСТ Р 50892-96

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Всероссийским научно-исследовательским институтом стандартизации и сертификации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 351 «Механические приводы».

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 23 апреля 1996 г. № 286

3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 1996

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

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Типы, основные параметры и размеры	3
4 Технические требования	18
5 Требования безопасности	20
6 Комплектность	21
7 Правила приемки	21
8 Методы контроля	24
9 Транспортирование и хранение	24
10 Указания по монтажу и эксплуатации	25
11 Гарантий изготовителя	25

ГОСТ Р 50892-96

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

МУФТЫ УПРУГИЕ С ТОРООБРАЗНОЙ ОБОЛОЧКОЙ

Технические условия

Elastic couplings with a toroid-shape shell.
Specifications

Дата введения 1997-07-01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на упругие муфты с торообразной оболочкой, применяемые для соединения валов при передаче крутящего момента от 20 до 40000 Н·м, уменьшения динамических нагрузок и компенсации смещения валов, климатических исполнений У и Т категорий 1—3, 5 и климатических исполнений УХЛ и О категории 4 по ГОСТ 15150. Стандарт распространяется также на упругие муфты перспективных типоразмеров, соответствующих по значениям номинального крутящего момента ряду I по ГОСТ 19107.

Требования стандартта являются обязательными, кроме требований 4.6, являющихся рекомендуемыми.

Стандарт пригоден для целей сертификации.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.014—78 ЕСЭКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 9.303—84 ЕСЭКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

ГОСТ 9.306—85 ЕСЭКС. Покрытия металлические и неметаллические. Обозначения

ГОСТ 12.2.003—91 ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.3.002—75 ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности

Издание официальное

ГОСТ Р 50892-96

- ГОСТ 263-75 Резина. Метод определения твердости по Шору А
- ГОСТ 270-75 Резина. Метод определения упругопрочных свойств при растяжении
- ГОСТ 1412-85 Чугун с пластинчатым графитом для отливок.
- Марки
- ГОСТ 1759.0-87 Болты, винты, шпильки и гайки. Технические требования
- ГОСТ 7808-70 Болты с шестигранной уменьшенной головкой класса точности А. Конструкция и размеры
- ГОСТ 8908-81 Основные нормы взаимозаменяемости. Нормальные углы и допуски углов
- ГОСТ 10748-79 Основные нормы взаимозаменяемости. Соединения шпоночные с призматическими высокими шпонками. Размеры шпонок и сечений пазов. Допуски и посадки
- ГОСТ 12080-66 Концы валов цилиндрические. Основные размеры, допускаемые крутящие моменты
- ГОСТ 12081-72 Концы валов конические с конусностью 1:10. Основные размеры, допускаемые крутящие моменты
- 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 17475-80 Винты с потайной головкой классов точности А и В. Конструкция и размеры
- ГОСТ 23170-78 Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования
- ГОСТ 23360-78 Основные нормы взаимозаменяемости. Соединения шпоночные с призматическими шпонками. Размеры шпонок и сечений пазов. Допуски и посадки
- ГОСТ 24221-94 Ткань кордная капроновая. Технические условия
- ГОСТ 25047-87 Устройства комплектные эсфузионные, инфузионные и трансфузионные однократного применения. Технические условия
- ГОСТ 25347-82 Основные нормы взаимозаменяемости. ЕСДП. Поля допусков и рекомендуемые посадки

3 ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

3.1 Муфты изготавливают типов:

- 1 - с оболочкой выпуклого профиля;
- 1П - с оболочкой выпуклого профиля перспективного ряда;

2П — с оболочкой вогнутого профиля перспективного ряда.

3.2 Полумуфты изготавливают следующих исполнений:

1 — с цилиндрическими отверстиями для длинных концов валов по ГОСТ 12081;

2 — с цилиндрическими отверстиями для коротких концов валов по ГОСТ 12080;

3 — с коническими отверстиями для длинных концов валов по ГОСТ 12081;

4 — с коническими отверстиями для коротких концов валов по ГОСТ 12081.

Допускается по заказу потребителя изготавливать полумуфты с отверстиями для концов другой формы.

Допускается комбинация полумуфт различных из указанных исполнений.

3.3 Муфты, заказываемые для эксплуатации при частотах вращения, равных или превышающих 70 % от значения допускаемой частоты вращения, указанной в таблицах 1 и 2, обозначают индексом С.

3.4 Основные параметры и размеры муфт типа 1 должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

Основные параметры и размеры муфт типов 1П, 2П перспективного ряда должны соответствовать указанным на рисунках 1, 2 и в таблице 2.

3.5 Условное обозначение муфт должно включать слово «Муфта», обозначение типа, номинальный крутящий момент, диаметры посадочных отверстий полумуфт, обозначение исполнения полумуфт, климатическое исполнение, категории по ГОСТ 15150 и обозначение настоящего стандарта.

Пример условного обозначения муфты типа 1 с номинальным крутящим моментом 250 Н · м, с диаметрами посадочных отверстий полумуфт 40 мм, с полумуфтами исполнения 1, климатического исполнения У, категории 2:

Муфта 1-250-40-1У2 ГОСТ Р 50892-96

То же, типа 1П, с индексом С, с диаметром посадочной поверхности 36 мм другой полумуфты исполнения 2:

Муфта 1ПС-250-40-1-36-2У2 ГОСТ Р 50892-96

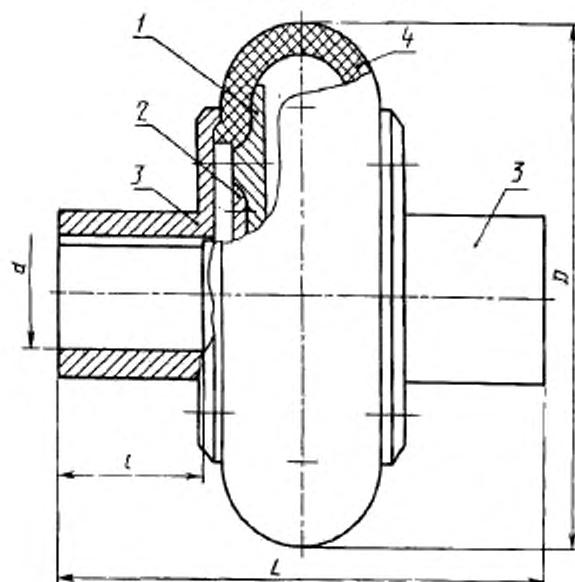
То же, типа 2П:

Муфта 2ПС-250-40-1-36-2У2 ГОСТ Р 50892-96

Допускается в рабочих чертежах обозначение климатического исполнения не указывать.

ГОСТ Р 50892-96

Типы I и III, исполнение 1



1 — полукольцо пружинное, 2 — кольцо соединительное, 3 — полумуфта, 4 — оболочка

Типы I и III, исполнение 3

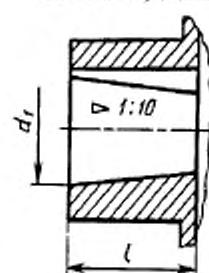
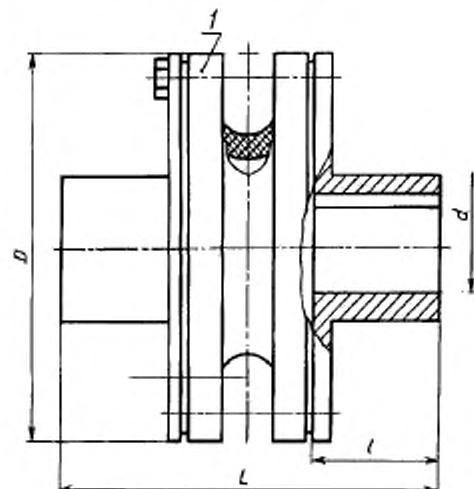


Рисунок 1

ГОСТ Р 50892-96

Тип 2П, исполнение 1



I — колено прижимное

Тип 2П, исполнение 3

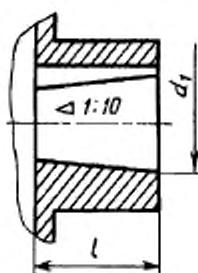


Рисунок 2

ГОСТ Р 50892-96

Таблица 1

Номинальный крутящий момент T_{kp} , Н·м	d , H7, A, H9	D , не более	L , не более				l , H14			
			Исполнение				Исполнение			
			1	2	3	4	1	2	3	4
20	14	100	110	105	100	—	32	28	22	—
	16		130	110	120	95	42	30	32	20
	18		140	115	125	100				
	(19)	125	160	130	145	120	52	38	40	26
	18		180	140	165	130	63	44	46	28
	(19)		170	140	155		52	38	40	26
	20		190	150	175	140	63	44	46	28
80	22	160	230	185	220	170	82	60	63	40
	(24)		195	155	180	145	63	44	46	28
	25		230	190	220	175	82	60	63	40
	28		245	200	230	185				
	30		305	250	290	235	112	84	88	60
125	25	180	260	215	240	195	82	60	63	40
	28		280	325	270	210	118	84	88	60
	30		305	250	290	235	82	60	63	40
	32		320	275	300	245				
	35		345	290	320	255				
	36		360	315	340	275	82	60	63	40
200	38	200	380	335	360	295				
	40		400	355	380	315	82	60	63	40
	(38)		305	250	290	235				
	40		320	275	300	245	82	60	63	40
	(38)		345	290	320	255				
315	35	250	360	315	340	275	82	60	63	40
	36		380	335	360	295				
	(38)		400	355	380	315				
	40		420	375	390	325	82	60	63	40
	(42)		440	395	410	345				
	45		460	415	480	425				
500	40	280	480	435	500	445	82	60	63	40
	(42)		500	455	520	475				

ГОСТ Р 50892-96

Размеры в миллиметрах

Максимальный крутящий момент при кратковременной перегрузке, Н·м	Допускаемая частота вращения*, с ⁻¹	Угол закручивания при изоминимальном крутящем моменте T_{kr} не менее	Допускаемое смещение патрубка			Динамический момент инерции, J , кг·м ²	Масса, кг, не более
			осевое	радиальное	угловое		
63	50	5°30'	1,0	1,0	1°00'	0,002	1,4
			2,0	1,6	1°30'	0,014	4,5
125	41	5°30'	2,0	1,6	1°00'	0,025	5,1
			2,5	2,0	1°30'	0,042	6,1
250	33	5°30'	3,0	2,5	1°30'	0,12	8,4
			3,6	3,0	1°30'	0,21	9,5
400	26	5°30'	3,0	2,5	1°30'	0,14	14,0
			3,6	3,0	1°30'	0,21	15,0
630	21	5°30'	3,6	3,0	1°30'	0,21	16,5
			4,2	3,6	1°30'	0,21	21,5
1000	16	5°30'	4,2	3,6	1°30'	0,21	21,5
			4,8	4,2	1°30'	0,21	21,5
1600	11	5°30'	4,8	4,2	1°30'	0,21	21,5
			5,4	4,8	1°30'	0,21	21,5

ГОСТ Р 50892-96

Продолжение таблицы 1

Номинальный крутящий момент T_{kp} , Н·м	$\frac{d}{H^2}$, $\frac{d}{H^3}$	D_1 , не более	L_1 , не более				$\frac{l}{h^4}$			
			Исполнение							
			1	2	3	4	1	2	3	4
500	45	280	325	270	310	250	112	84	88	60
	(48)									
	50									
	(53)									
	55									
800	(56)	320	340	280	325	270	143	108	110	75
	(48)									
	50									
	(53)									
	55									
	(56)									
1250	60	360	400	330	290	230	112	84	88	60
	63									
	(63)									
	70									
	71									
	(75)									
	63	400	420	350	340	270	143	108	110	75
2000	(65)									
	70									
	71									
	(75)									
	80		480	400	390	320	172	132	135	96
	(85)									
3150	90	450	425	355	285	143	108	110	75	
	(85)									
	90		485	405	325	172	132	135	96	
	(95)									
	100		565	475	385	214	168	170	126	

ГОСТ Р 50892-96

Размеры в миллиметрах

Максимальный крутящий момент при кратковременной перегрузке, Н·м	Допускаемая частота вращения ^a , с ⁻¹	Угол закручивания при номинальном крутящем моменте T_{eq} не менее	Допускаемое смещение полумуфты			Динамический момент инерции, $I, \text{кг} \cdot \text{м}^2$	Масса, кг, не более		
			осевое	радиальное	угловое				
1600	26	5°30'	3,6	3,0	0,21	23,3			
						24,2			
						30,0			
2500			4,0	3,6	0,39	31,0			
						34,5			
						38,0			
3150		1°30'	4,0	3,6	0,66	41,5			
						46,5			
						56,5			
5000		4°30'	4,5	4,0	1,2	61,5			
						68,0			
						86,5			
8000		4°30'	4,5	4,0	2,5	93,5			
						111,0			

ГОСТ Р 50892-96

Продолжение таблицы 1

Номинальный крутящий момент T_{kP} , Н·м	d , H7, H9	B , не более	L , не более				l , h14			
			Исполнение							
			1	2	3	4	1	2	3	4
5000	90	500	500	415		335	172	132	135	96
	(95)									
	100									
	(105)									
	110		580	490	480	400	214	168	170	126
	(120)									
	(125)									
8000	100	560								
	(105)									
	110		585	495	485	400				
	(120)									
	125									
	(130)		665	570	565	465	254	204	208	158
	140									
12500	110	630								
	(120)									
	125		605	525	505	420	214	168	170	126
	(130)									
	140		685	585	580	480	254	204	208	158
	(150)	710	790	665	660	540	304	244	248	188
	160									
	(120)		610	510		430	214	168	170	126
	125									
	(130)		690	590		490	254	204	208	158
20000	140	800	790	670		550	304	244	248	188
	(150)		700	600		500	254	204	208	158
	160									
	(170)		800	680		560	304	244	248	188
	180									
	(190)		900	760		620	354	284	288	218

ГОСТ Р 50892-96

Размеры в миллиметрах

Максимальный крутящий момент при храповом перегрузке, Н·м	Допускаемая частота вращения*, с ⁻¹	Угол закручивания при номинальном крутящем моменте T_{kp} не менее	Допускаемое смещение полумуфты			Динамический момент инерции, I, кг·м ²	Масса, кг, не более
			осевое	радиальное	угловое		
12500	21	4°30'	5,0			3,8	113,5
							137,0
							142,0
20000	18	5,6	7,0			157,0	157,0
							176,5
							205,5
25000	17	6,0	13			210,5	210,5
							243,5
							296,5
31500	15	6,7	16			336,0	336,0
							388,0
							411,5
40000	13	7,5	33			482,0	482,0

ГОСТ Р 50892-96

Окончание таблицы I

Номинальный крутящий момент T_{kp} , Н·м	d , H7, H9	D , не бóльше	L , не более				l , h14			
			Исполнение							
			1	2	3	4	1	2	3	4
31500	(150)	900	710	610		510	254	204	208	158
	160									
	(170)		810	690		570	304	244	248	188
	180									
	(190)		910	770		630	354	284	288	218
	160	1000	830	710	700	580	304	244	248	188
	(170)									
	180									
	(190)		930	790	780	640	354	284	288	218
	200	1120	840	720	710	590	304	244	248	188
	(210)									
	220									
	(170)		940	800	790	650	354	284	288	218
	180									
	(190)									
	200									
	(210)									
	220									
	(240)		1060	900	890	—	414	334	338	—

* Для муфт с индексом С, для остальных муфт частота вращения не более 70 %

П р и м е ч а н и я

1 Номинальный крутящий момент — момент, передаваемый муфтой в течение

направлением вращения.

2 Значения d , d_1 , указанные в скобках, менее предпочтительны.

ГОСТ Р 50892-96

Размеры в миллиметрах

Максимальный крутящий момент при кратковременной нагрузке, Н·м	Допускаемая частота вращения*, с ⁻¹	Угол закручивания при максимальном крутящем моменте $T_{\text{кр}}$ не менее	Допускаемое смягчение поступат			Динамический момент инерции, I , кг·м ²	Масса, кг, не более
			осевое	радиальное	угловое		
50000	13	9				48	409,5
							466,0
							535,0
63000	12	2°30'	10	5,0	1°30'	88	596,5
							666,5
							716,0
80000		11				120	720,5
							815,0
							921,0

от указанной в таблице.

срока службы при длительном режиме работы с постоянной нагрузкой и постоян-

ГОСТ Р 50892-96

Таблица 2

Номи- нальный крути- щий момент T_{kp} Н·м	d H7, d H9	D_1 не более		L_1 не более				h h14	Максимальный крутищий момент при кратковре- менной перегрузке Н·м	Допускаемая частота вращения** с ⁻¹			
		1	2	1		2		1, 2		1, 2	1	2	
				Исполнение				1	2				
25*	14	105	110	105	—	95	—	28	—	80	—	93,0	
	16, 18, (19)			110	95	100	80	30	20				
	18, (19)			115	100	105	85						
40	20, 22, (24)	125	130	130	110	120	100	38	26	125	50	86,0	
	25							44	28				
	20, 22, (24)			140	115	130	105	38	26				
63*	25, 28	155	150	150	120	140	110	44	28	200	48	80,0	
	(30)			180	145	170	135	60	40				
	22, (24), 25, 28,			155	125	145	115	44	28				
100*	30, 32,	175	170	185	150	180	140			315	42	70,0	
	(35), 36												
160*	28, 30, 32,	195	190	195	160	190	150	60	40	500	41	61,6	
	(35), 36, (38)			205	170	200	160			800	34	53,0	
	40, (42), 45			255	210	245	200	84	60				
400*	36, (38)	265	260	215	180	210	170	60	40	1250	33	47,3	
	40, (42),			265	220	260	215						
	45, (48), 50												
630*	45, (48),	300	300	275	230	275	230			2000		42,0	
	50, (53),												
	(55), 56, 60												
	(53), (55), 56			285	240	290	245						
1000*	(60), 63,	340	340	330	265	330	265	108	75	2500		37,7	
	(65), (70), 71												
	(60), 63, (65),												
1600*	(70), 71, (75)	360	350	380	310	385	315	132	96	4000		34,0	
	80, (85)												

ГОСТ Р 50892-96

Размеры в миллиметрах

Угол закручивания при номинальном крутящем моменте T_{sp} , не менее	Допускаемое смещение полусупф						Динамический момент инерции I , кг·м ²	Масса, кг, не более			
	осевое	разделное	угловое	осевое	разделное	угловое					
Тип	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	
16°	16°	1,0	1,6	1,0	1,0	1°00'	0,002	0,004	1,48	1,7	
							0,004	0,007	2,5	2,9	
	15°30'	2,0	2,5	1,6	2,0		0,012	0,012	4,8	3,6	
							0,023	0,019	5,7	5,3	
	5°30'	2,5	3,0	2,0	2,5		0,038	0,03	7,5	6,7	
							0,074	0,068	14,0	11,6	
		3,0	3,6	2,5			0,15	0,143	24,5	17,8	
	4°30'	3,6	4,0	3,0	3,2	1°30'	0,22	0,238	28,5	22,6	
							0,395	0,32	35,0	32,4	
		4,0	5,0	3,6	3,5	1°80'	0,71	0,64	58,5	42,4	

ГОСТ Р 50892-96

Продолжение таблицы 2

Номи- наль- ный крути- щий момент $T_{\text{н.м}}^{\text{C}}$	d НТ, d Н9	D , не более	I , не более				I h14	Максималь- ный крутящий момент при кратковре- менной перегрузке H к	Допускаемая частота вращения** с^{-1}			
			1	2	1	2						
Исполнение												
			1	2	1	2	1	2	1	2		
2500*		420	410	350	290	350	290	108	75	6000		
				405	335	395	325	132	96			
4000*		460	460	425	355	430	360			10000		
				495	410	500	415					
6300*		530	540	510	425	525	440	168	126	16000		
				580	490	600	505	204	156			
10000*		590	620	530	440	555	465	168	126	20000		
				605	510	630	535					
16000		710	710	625	530	665	565	204	156	31500		
				705	590	745	625	244	188			
25000		900	-	650	550	—	—	204	156	50000		
				730	610	—	—	244	188			
				810	670	—	—	284	218			
40000		1120	—	785	665	—	—	244	188	80000		
				865	725	—	—	284	218			
				965	—	—	—	334	—			

** Для муфт с индексом С, для остальных муфт частота вращения не более 70 %

ГОСТ Р 50892-96

Размеры в миллиметрах

Угол закручивания при номинальном крутящем моменте T_{sp} , не менее	Допускаемое смещение роликоуфта						Динамический момент инерции J , кг·м ²	Масса, кг, не более			
	осевое	радиальное	угловое	1	2	1					
Тип	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	
$4^{\circ}30'$	$14^{\circ}30'$	4,5	6,0		4,0	$1^{\circ}30'$	5°	1,28	1,35	75,0	68,0
				4,0			2,63	2,38	120,0	110,6	
		5,0	7,0		5,0		3,91	5,75	167,5	151,6	
$3^{\circ}30'$	13°	6,0	8,0		6,0	6°	9,8	12,5	217,0	220,0	
				6,0			17,5	15,8	342,0	267,0	
		6,7	9,0		5,0						
$2^{\circ}30'$	—	9,0	—			—	63	—	542,0	—	
				—			138		930,0		
		11									

от указанной в таблице.

Окончание таблицы 2

П р и м е ч а н и я

1 Номинальный крутящий момент — момент, передаваемый муфтой в течение срока службы при длительном режиме работы с постоянной нагрузкой и постоянным направлением вращения.

2 Значения номинального крутящего момента, допускаемой частоты вращения, наименьшего угла закручивания муфт, отмеченные знаком *, являются ориентировочными и подлежат уточнению в результате испытания муфт по мере освоения их выпуска. Изготовитель гарантирует потребителю уточненные значения указанных параметров, установленные в результате проведения соответствующих испытаний.

3 Значения d , d_1 , указанные в скобках, менее предпочтительны.

◆ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Муфты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по комплекту конструкторских документов, утвержденных в установленном порядке.

4.2 Металлические элементы муфт изготавливаются из сталей с пределом прочности при разрыве не менее $220 \cdot 10^6$ Па.

По согласованию между изготавителем и потребителем допускается изготавливать полумуфты (кроме полумуфт для муфт с индексом С) из серых чугунов по ГОСТ 1412 при условии обеспечения стандартных значений параметров.

4.3 Муфты изготавливаются климатических исполнений У, Т категории 1—3, 5 и климатических исполнений УХЛ, 0 категории 4 по ГОСТ 15150.

4.4 Для сборки муфт применяются болты по ГОСТ 7808 и винты по ГОСТ 17475 класса прочности — не ниже 5, 6 по ГОСТ 1759.0.

Крепежные изделия муфт климатического исполнения Т должны иметь кадмисевое с хроматированием или цинковое с фосфатированием или с хроматированием покрытие толщиной 9—21 мкм по ГОСТ 9.306 и ГОСТ 9.303.

4.5 Резиновые оболочки следует изготавливать из резин, соответствующих условиям работы муфты, со следующими физико-механическими свойствами:

предел прочности при разрыве по ГОСТ 270, Па, не	
менее	$10 \cdot 10^6$
относительное удлинение при разрыве по ГОСТ 270, %,	
не менее	160
относительное остаточное удлинение по ГОСТ 270, %, не	
более	30
твёрдость по ГОСТ 263, усл. ед.,	от 70 до 80

В оболочках, армированных кордом, физико-механические свойства кордовых тканей должны соответствовать требованиям ГОСТ 24221.

Материал бортового кольца для армирования оболочки — обрезная проволока с пределом прочности при разрыве не менее ГОСТ $1800 \cdot 10^6$ Па.

4.6 90 %-ный ресурс муфт при непрерывной работе с постоянной нагрузкой, равной номинальному крутящему моменту, с частотой вращения, равной 70 % от значения предельной частоты вращения, — не менее 2,5 лет.

4.7 В оболочках не допускаются следующие дефекты: пузыри и трещины с повреждением рабочей части оболочки; запрессовка твердых включений с повреждением рабочей части оболочки.

На внешней поверхности оболочек допускаются следующие дефекты, не влияющие на эксплуатационные качества оболочек: вмятины, отпечатки от удаления посторонних включений, недопрессовка при глубине этих дефектов не более 1 мм и общей площадью не более 30 mm^2 на всей поверхности; поверхностные пузыри общим числом не более 3 шт. площадью не более $1,5 \text{ mm}^2$; гребень по месту разъема прессформ шириной до 0,5 мм для оболочек с наружным диаметром до 220 мм и не более 1,0 мм для оболочек с наружным диаметром выше 220 мм; следы от среза выпрессовок по внутреннему или наружному диаметру в виде фаски или скругления для оболочек с диаметром до 220 мм — $1 \times 45^\circ$ и выше 220 мм — $2 \times 45^\circ$.

4.8 Размеры и предельные отклонения шпоночных пазов — по ГОСТ 23360, ГОСТ 12081 и ГОСТ 10748.

4.9 Допуск угла конусности отверстий в полумуфтах исполнений 3, 4 — АТ_а 9 по ГОСТ 8908.

4.10 Для контроля точности установки соединяемых валов на полумуфтах должны быть предусмотрены цилиндрические поверхности со значениями предельных отклонений по диаметру не более чем h11 по ГОСТ 25047. Радиальное биение указанных поверхностей относительно оси отверстия для полумуфт муфт с $T_{\text{q}} \text{ до } 100 \text{ N} \cdot \text{м}$ включительно — не более 0,2 мм, для муфт с $T_{\text{q}} \text{ до } 1000 \text{ N} \cdot \text{м}$ включительно — не более 0,5 мм, для остальных — не более 1 мм.

ГОСТ Р 50892-96

4.11 Наружные поверхности металлических элементов муфт должны иметь лакокрасочное покрытие класса V по ГОСТ 9.014.

4.12 На ярлыке, прикрепленном на внешней поверхности муфты, следует четко нанести: наименование или товарный знак предприятия-изготовителя муфты, условное обозначение муфты, номер муфты по системе нумерации предприятия-изготовителя; год выпуска.

4.13 Маркировку наносят на русском языке, а для муфт, предназначенных на экспорт — в соответствии с заказом покупателя.

4.14 На остающейся открытой после сборки муфты внешней поверхности каждой оболочки четко наносят: наименование или товарный знак предприятия-изготовителя оболочки, значение名义ного передаваемого крутящего момента и, через тире, буквенное обозначение климатического исполнения и цифровое обозначение категории размещения по ГОСТ 15150, номер партии; месяц и год выпуска (месяц и год выпуска могут быть обозначены условным знаком изготовителя).

4.15 Каждая поставляемая партия оболочек должна сопровождаться документом о качестве, содержащим: обозначения по требованиям 4.14; указание о количестве оболочек; номер настоящего стандарта и нормативных документов на оболочки; указание о соответствии партии оболочек требованиям настоящего стандарта и нормативных документов на оболочки, подтвержденное результатами испытаний.

4.16 Каждая муфта должна быть законсервирована по группе изделий П-2, варианту упаковки ВУ-0 по ГОСТ 9.014.

5 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Общие требования безопасности — по ГОСТ 12.2.003 и ГОСТ 12.3.002.

5.2 Металлические детали муфт при нормальной эксплуатации не должны разрушаться.

5.3 При частотах вращения, равных или более 70 % от значения допускаемой частоты вращения, указанной в настоящем стандарте, должны применяться только муфты с индексом С.

5.4 Муфты должны быть защищены предохранительными кожухами.

5.5 При технических осмотрах, обслуживании и ремонтах с валов должна быть снята нагрузка, а привод отключен.

6 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Муфты комплектуют в соответствии с таблицей 3.

Детали, входящие в комплект	Количество деталей, входящих в комплект для муфт типов	
	1, 1П	2П
Полумуфта	2	2
Полукольцо прижимное	4	—
Кольцо прижимное (соединительное)	2	2
Оболочка	1	1
Болты, винты	По количеству отверстий в кольцах и полукольцах	

Допускается к партии муфт одного типоразмера прилагать паспорт в одном экземпляре, в котором указывают порядковые номера муфт. В этом случае свидетельство о приемке и консервации муфт, входящее в паспорт, оформляют на всю партию.

7 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

7.1 Муфты подвергают следующим видам испытаний: приемо-сдаточным, периодическим, типовым, сертификационным.

7.2 П р и е м о-с д а т о ч н ы е и с п ы т а н и я

7.2.1 Каждую муфту подвергают внешнему осмотру на соответствие требованиям 4.7, 4.11; измерению размеров по требованиям 3.4, 4.1, 4.8—4.10 подвергают 10 % муфт от партии, но не менее 5 шт; проверке по требованиям 4.5 — одну оболочку от партии.

7.2.2 Каждую муфту, предназначенную для применения при частоте вращения, равной или превышающей 70 % от значения допускаемой частоты вращения, с индексом С подвергают испытанию на соответствие требованиям безопасности 5.2 без нагрузки при частоте вращения не менее 130 % от допускаемой частоты вращения в течение не менее 2 мин в каждую сторону вращения. Далее муфту подвергают испытанию под нагрузкой номинальным крутящим моментом при том же значении частоты вращения не менее 5 мин в каждую сторону вращения.

ГОСТ Р 50892-96

После испытаний по 7.2.2 муфты вновь подвергают внешнему осмотру на соответствие требованиям 4.7, 4.11, 5.2 и контролю размеров по требованиям 3.4, 4.1, 4.8, 4.9.

7.3 Периодические испытания

7.3.1 Периодические испытания проводят не реже одного раза в три года.

7.3.2 Количество муфт каждого типоразмера, подвергаемых испытаниям, должно быть не менее пяти.

При выпуске нескольких различных однотипных размеров муфт допускается подвергать испытаниям отдельные несоседние типоразмеры, представляющие весь ряд, но не менее 25 % от общего числа типоразмеров, входящих в ряд.

При применении единых материалов и единого технологического процесса для изготовления муфт допускается испытание по 7.3.3 проводить на одном типоразмере — представителе всего ряда муфт по стандарту.

Допускается испытания по оценке 90 %-ного ресурса проводить в эксплуатации при соблюдении предусмотренных стандартом условий эксплуатации.

7.3.3 При периодических испытаниях проверяют: обеспечение передачи номинального крутящего момента при постоянной нагрузке и частоте вращения равной $(80 \pm 5 \%)$ от предельной (при испытаниях в эксплуатации допускаются значения частоты вращения $(80 \pm 10 \%)$ от предельной) в течение срока не менее 10 % от 90 %-ного ресурса по 4.6; обеспечение требований безопасности по 5.2, испытания по которым осуществляют в соответствии с 7.2.2; обеспечение требований ГОСТ 15150 для соответствующих климатических исполнений и категорий муфт.

7.4 Типовые испытания

7.4.1 Типовые испытания проводят при изменении конструкции, материалов или технологии, если эти изменения могут оказать влияние на изменение основных параметров и эксплуатационных показателей муфт.

7.4.2 Испытаниям должно быть подвергнуто не менее десяти муфт проверяемого типоразмера. Испытания проводят по 7.2.2 и 7.3.3.

7.5 Если при периодических или типовых испытаниях хотя бы одна муфта оказалась не соответствующей установленным требованиям (кроме 90 %-ного ресурса), то следует проводить повторные испытания на удвоенном количестве муфт.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

7.6 При контрольной проверке качества полумуфт и соответствия их показателей требованиям настоящего стандарта должны применяться следующие правила отбора проб: внешний осмотр — вся партия; проверка основных размеров — 5 % от партии, но не менее 5 шт.

7.7 Сертификационные испытания

7.7.1 Сертификационные испытания проводят с целью установления соответствия характеристик муфт требованиям настоящего стандарта или других нормативных документов.

7.7.2 Муфты, подвергаемые испытаниям, должны соответствовать чертежам и вышеуказанным нормативным документам.

7.7.3 Сертификационные испытания должны проводиться испытательной лабораторией, аккредитованной на право проведения сертификационных испытаний муфт данного типа по требуемому набору параметров.

7.7.4 Основным видам сертификационных испытаний муфт являются испытания по требованиям безопасности, указанным в 5.2, осуществляемые в соответствии с требованиями 7.2.2 и 7.3.3.

Сертификационные испытания муфт по заказу изготовителя или потребителя могут проводиться также на соответствие всем или отдельным требованиям нормативных документов.

7.7.5 Объем и порядок выборки муфт каждого типоразмера, продолжительность, условия сертификационных испытаний, не установленные настоящим стандартом, устанавливает орган по сертификации с учетом отраслевых и заводских документов.

7.8 Размер каждой партии оболочек одного типоразмера не должен превышать 500 шт.

7.9 При контрольной проверке качества оболочек и соответствия их показателей требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора проб, указанные ниже: внешний осмотр — вся партия; проверка основных размеров — 5 % оболочек от партии, но не менее 5 шт.; проверка физико-механических показателей — по одной оболочке от партии.

7.10 В случае несоответствия одного из размеров или показателей проверяют удвоенное количество образцов на соответствие всем подлежащим проверке требованиям. Результат повторного контроля является окончательным.

8 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

8.1 Основные размеры оболочек измеряют в свободном состоянии.

8.2 Контроль размеров — универсальными или специальными средствами.

8.3 Контроль требований по 4.7 без применения усилительных средств.

9 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

9.1 Муфты транспортируют в разобранном виде.

Допускается по согласованию между потребителем и изготовителем транспортирование муфт в собранном виде без упаковки, при этом изготовитель должен обеспечить защиту поверхностей от коррозии, механических повреждений и попадания веществ, указанных в 9.4.

9.2 Муфты и оболочки транспортируют в контейнерах или в другом виде тары по согласованию с потребителем.

9.3 Требования к технической и сопроводительной документации — по ГОСТ 23170.

9.4 Муфты и оболочки должны храниться в сухом помещении при температуре от +5 °С до +20 °С и находиться на расстоянии не менее 1 м от теплоизлучающих устройств.

Муфты и оболочки должны храниться в вертикальном положении на стеллажах в один ряд.

Допускается хранение оболочек в горизонтальном положении в штабелях, но не более 10 шт. по высоте.

При хранении муфты и оболочки должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей, на них не должны попадать вещества, вредно влияющие на резину: масло, бензин, керосин, кислоты, щелочи и пр.

10 УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

10.1 При сборке муфты предварительно собирают узел оболочки: для муфт типа 1 прижимные полукольца заводят во внутрь оболочки; для муфт типа 2 оба борта оболочки заводят в прижимные кольца.

10.2 Собранный узел оболочки монтируют между полумуфтами,

установленными на валах: оболочку зажимают винтами между фланцами полумуфт и прижимными кольцами или полукольцами.

Винты следует затягивать в последовательности, обеспечивающей равномерное распределение давления в зоне зажимного борта оболочки, за 2—3 приема.

10.3 После 2—3 ч первоначальной эксплуатации следует произвести подтяжку винтов.

10.4 При эксплуатации на оболочки муфт не должны попадать вещества, вредно влияющие на резину и указанные в 9.4, а также прямые солнечные лучи.

11 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

11.1 Изготовитель гарантирует соответствие муфт требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

11.2 Гарантийный срок эксплуатации муфты — два года при условии, что срок хранения оболочки не превышает одного года со дня ее изготовления.

Ключевые слова: муфты упругие с торообразной оболочкой, номинальный крутящий момент, угол закручивания, динамический момент инерции.

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *Т. А. Васильева*
Компьютерная верстка *З. И. Мартыновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 29.05.96. Подг. в печать 29.08.96.
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,46. Тираж 556 экз. С 3769. Зак. 925.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Котельный пер., 14
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЗФМ.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПДР № 040138