

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ШКИВЫ ДЛЯ ПЛОСКИХ ПРИВОДНЫХ РЕМНЕЙ

ГОСТ 17383—73

Издание официальное

Цена 9 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ШКИВЫ ДЛЯ ПЛОСКИХ ПРИВОДНЫХ РЕМНЕЙ

ГОСТ 17383—73

Издание официальное

МОСКВА 1974

РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор **Верченко В. Р.**
Зав. отделом **Шлейфер М. А.**
Исполнитель **Панюшкина Г. М.**

ВНЕСЕН И ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор **Верченко В. Р.**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 декабря 1973 г. № 2687

© Издательство стандартов, 1974

УДК 621.851(083.74)

Группа Г15

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 17383—73

ШКИВЫ ДЛЯ ПЛОСКИХ ПРИВОДНЫХ РЕМНЕЙ

Pulleys for flat belts

Взамен
ГОСТ 17383—72

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 декабря 1973 г. № 2687 срок действия установлен

с 01.01 1975 г.
до 01.01 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на шкивы для плоских приводных ремней.

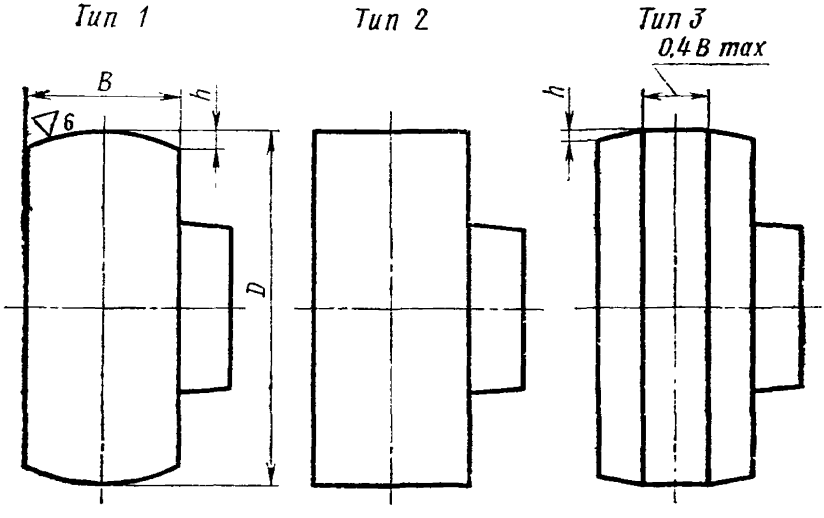
В стандарте учтены требования рекомендаций ИСО/Р22, ИСО/Р99 и ИСО/Р100.

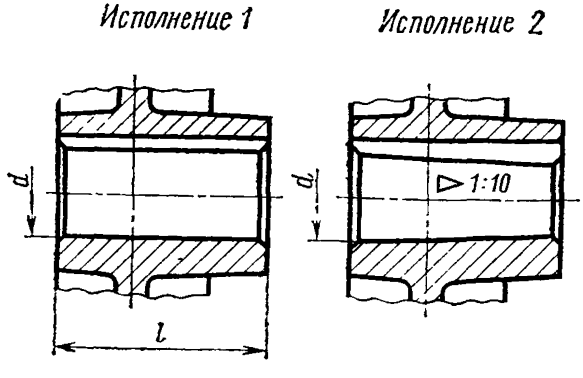
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Типы, исполнения и основные размеры шкивов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1—5.





Допускается изготовлять шкивы с буртиками на ободе и с конусностью посадочного отверстия 1 : 5.

Таблица 1

мм

D		D	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
40	± 0,5	280	± 3,2
45	± 0,6	315	
50		355	
56	± 0,8	400	± 4,0
63		450	
71	± 1,0	500	
80		560	± 5,0
90	± 1,2	630	
100		710	
112		800	± 6,3
125	± 1,6	900	
140		1000	
160	± 2,0	1120	± 8,0
180		1250	
200		1400	
224	± 2,5	1600	± 10,0
250		1800	
		2000	

Таблица 2

мм

B		Рекомендуемая ширина ремня b*	B		Рекомендуемая ширина ремня b*
Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
16	± 1	10	100	± 1,5	90
20		16	112		100
25		20	125		112
32		25	140		125
40		32	160	± 2	140
50		40	180		160
63		50	200		180
71		63	224		200
80	±1,5	71	250		224
90		80	280		250

Продолжение

мм

B		Рекомендуемая ширина ремня b*	B		Рекомендуемая ширина ремня b*
Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
315	± 3	280	500	±3	450
355		315	560		500
400		355	630		560
450		400			

* Для перекрестных и полуперекрестных ременных передач

$$b=\frac{B}{2}\div\frac{B-1\text{см}}{1,4}.$$

Таблица 3

мм

D	h
От 40 до 112	0,3
125; 140	0,4
160; 180	0,5
200; 224	0,6
250; 280	0,8
315; 355	1,0

Таблица 4

мм

D	h при B						
	≤ 125	140—160	180—200	224—250	280—315	355	≥400
400	1,0	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2
450							
500		1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
560							
630			2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
710							
800				2,5	2,5	2,5	2,5
900							
1000					3,0	3,0	3,0

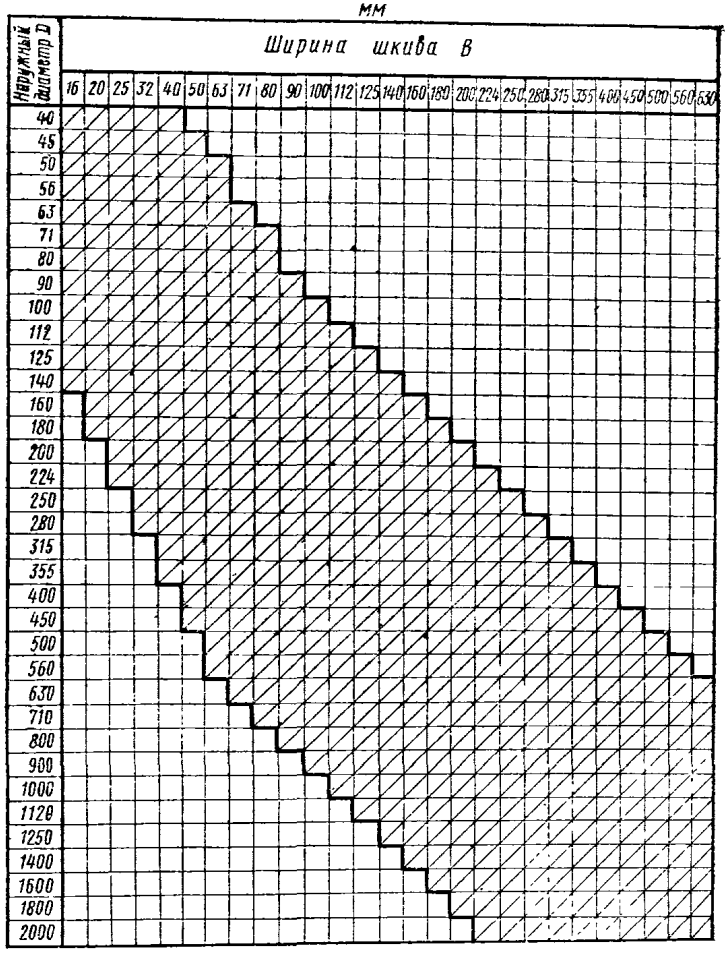
мм

Продолжение

D	h при B						
	≤125	140—160	180—200	224—250	280—315	355	>400
1120	1,2	1,5	2,0	2,5	3,0	3,0	3,5
1250						3,5	4,0
1400	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	
1600							5,0
1800	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	
2000							6,0

Таблица 5

Ширина шкива в зависимости от наружного диаметра шкива



1.2. Сочетания основных параметров и присоединительных размеров шкивов указаны в рекомендуемом приложении.

1.3. Часть шкива между ступицей и ободом может быть выполнена в виде прямого или конического диска с облегчающими отверстиями или без них, а также в виде спиц.

1.4. На поверхности обода шкивов, работающих с окружной скоростью свыше 40 м/с, должны быть проточены кольцевые канавки, обеспечивающие выход воздуха из-под ремня.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Шкивы в зависимости от окружной скорости должны изготовляться из материалов, обеспечивающих их работу в условиях эксплуатации.

2.2. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—57.

2.3. Предельные отклонения размеров и припуски на механическую обработку для литых шкивов из чугуна — по III классу точности ГОСТ 1855—55, из стали — по III классу точности ГОСТ 2009—55; из алюминиевых сплавов — по 9-му классу точности.

2.4. Размеры шпоночного паза для шкивов с цилиндрическим отверстием — по ГОСТ 8788—68, с коническим отверстием — по ГОСТ 12081—72.

2.5. Предельные отклонения размеров шпоночного паза — по ГОСТ 7227—58.

2.6. Необработанные поверхности шкивов должны быть окрашены по ГОСТ 9894—61 и ГОСТ 15548—70.

2.7. Радиальное биение обода шкива не должно превышать 7-й степени точности, а торцовое биение — 8-й степени точности ГОСТ 10356—63.

2.8. Каждый шкив при работе его со скоростью свыше 5 м/с должен быть статически отбалансирован. Допускаемый дисбаланс, г·см:

6 — для шкивов с окружной скоростью от 5 до 10 м/с;
3 — для шкивов с окружной скоростью от 10 до 15 м/с;
2 — для шкивов с окружной скоростью от 15 до 20 м/с;
1,6 — для шкивов с окружной скоростью от 20 до 25 м/с;
1 — для шкивов с окружной скоростью от 25 до 40 м/с;
0,5 — для шкивов с окружной скоростью свыше 40 м/с.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Шкивы должны подвергаться приемо-сдаточным испытаниям и представляться к приемке партиями. В партии должны быть шкивы одного типоразмера. Объем партии не должен быть более 500 шт.

3.2. Потребитель проводит контрольную проверку шкивов путем выборочной проверки.

3.3. Объем выборки должен составлять 2% от партии, но не менее 2 шт.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей проверке подлежит удвоенное количество шкивов, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию, которая бракуется.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Размеры шкивов (пп. 1.1, 2.3 — 2.5) проверяют инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерений.

4.2. Биение шкивов, установленных на оправку (п. 2.7), проверяют индикаторным приспособлением.

4.3. Балансировку шкивов, установленных на вал со шпонкой (п. 2.8), проводят на балансировочных стендах, обеспечивающих требуемую точность при статической балансировке в динамическом режиме.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На каждом шкиве должна быть нанесена маркировка, содержащая:

наружный диаметр;

ширину обода;

диаметр посадочного отверстия;

предельное отклонение посадочного диаметра;

товарный знак предприятия-изготовителя.

Знаки маркировки наносят на торце ступицы или торце обода или на спице (диске).

Допускается не наносить маркировку на шкивы, идущие на комплектацию машин собственного производства.

5.2. Шкивы должны быть упакованы в дощатые ящики по ГОСТ 16536—71 или обрешетки по ГОСТ 12082—66. Обработанные поверхности шкивов должны быть подвергнуты консервации по ГОСТ 13168—69.

5.3. В документе, удостоверяющем соответствие партии шкивов требованиям настоящего стандарта, должны содержаться:

основные параметры по п. 5.1;

товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение настоящего стандарта;

дата выпуска.

5.4. Транспортирование шкивов производится любым видом транспорта.

5.5. Шкивы должны храниться в сухих складских помещениях.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых шкивов требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения правил эксплуатации, хранения и транспортирования.

6.2. Гарантийный срок шкивов — 24 месяца с момента ввода в эксплуатацию.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 17383—73
Рекомендуемое

мм

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение 1	*Исполнение 2*
40	16	10	23	16
		12; 14	30	20
	20	10	23	16
		12; 14	30	20
	25	10	23	16
		12; 14	30	20
	32	10	23	16
		12; 14	30	20
	40	12; 14		
		18	40	30
45	16	10	23	16
		12; 14	30	20
	20	10	23	16
		12; 14	30	20
	25	10	23	16
		12; 14	30	20
	32	10	23	16
		12; 14	30	20
	40	12; 14		
		18	40	30
	50	12; 14	30	20
		18	40	30
50	16	10	23	16
		12; 14	30	20
	20	10	23	16
		12; 14	30	20

мм

Продолжение

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение *1*	Исполнение *2*
50	25	10	23	16
		12; 14	30	20
	32	10	23	16
		12; 14	30	20
	40	12; 14		
		18	40	30
	50	12; 14	30	20
		18	40	30
	63	14	30	20
		18	40	30
		22	50	40
56	16	10	23	16
		12; 14	30	20
	20	10	23	16
		12; 14	30	20
	25	10	23	16
		12; 14	30	20
	32	10	23	16
		12; 14	30	20
	40	12; 14		
		18	40	30
	50	12; 14	30	20
		18	40	30
	63	14	30	20
		18	40	30
		22	50	40
63	16	10	23	16
		12; 14	30	20
	20	10	23	16
		12; 14	30	20
	25	10	23	16
		12; 14	30	20

Продолжение

мм

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение *1*	Исполнение *2*
63	32	10	23	16
		12; 14	30	20
	40	12; 14		
		18	40	30
	50	12; 14	30	20
		18	40	30
	63	14	30	20
		18	40	30
		22	50	40
	71	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
71	16	10	23	16
		12; 14	30	20
	20	10	23	16
		12; 14	30	20
	25	10	23	16
		12; 14	30	20
	32	12; 14		
		18	40	30
	40	12; 14	30	20
		18	40	30
	50	12; 14	30	20
		18	40	30
	63	14	30	20
		18	40	30
		22	50	40

Продолжение

мм

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение *1*	Исполнение *2*
71	71	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	80	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
80	16	10	23	16
		12; 14	30	20
	20	10	23	16
		12; 14	30	20
	25	12; 14		
		18	40	30
	32	12; 14	30	20
		18	40	30
	40	12; 14	30	20
		18	40	30
	50	14	30	20
		18	40	30
		22	50	40
	63	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	71	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	80	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45

Продолжение

мм

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение *1*	Исполнение *2*
90	16	10	23	16
		12; 14	30	20
	20	12; 14		
		18	40	30
	25	12; 14	30	20
		18	40	30
	32	12; 14	30	20
		18	40	30
	40	14	30	20
		18	40	30
		22	50	40
	50	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	63	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	71	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	80	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	90	22	50	40
		25; 28	60	45
100	16	12; 14	30	20
		18	40	30
	20	12; 14	30	20
		18	40	30

Продолжение

мм

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение *1*	Исполнение *2*
100	25	12; 14	30	20
		18	40	30
	32	14	30	20
		18	40	30
		22	50	40
	40	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	50	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	63	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	71	22	50	40
		25; 28	60	45
	80	22	50	40
		25; 28	60	45
	90	25; 28	60	45
		32	80	60
	100	25; 28	60	45
		32	80	60
112	16	12; 14	30	20
		18	40	30
	20	12; 14	30	20
		18	40	30
	25	14	30	20
		18	40	30
		22	50	40

Продолжение

мм

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение *1*	Исполнение *2*
112	32	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	40	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	50	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	63	22	50	40
		25; 28	60	45
	71	25; 28		
		32	80	60
	80	25; 28	60	45
		32	80	60
	90	25; 28	60	45
		32	80	60
	100	28	60	45
		32; 35	80	60
	112	28	60	45
		32; 35	80	60
125	16	12; 14	30	20
		18	40	30
	20	14	30	20
		18	40	30
		22	50	40
	25	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45

Продолжение

мм

D	B	d	l	
			Исполнение 1	Исполнение 2
125	32	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	40	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	50	22	50	40
		25; 28	60	45
	63	25; 28	60	45
		32	80	60
	71	25; 28	60	45
		32	80	60
	80	25; 28	60	45
		32	80	60
	90	25; 28	60	45
		32	80	60
	100	28	60	45
		32; 35	80	60
	112	28	60	45
		32; 35	80	60
	125	32; 35; 38		
140	16	12; 14	30	20
		18	40	30
	20	14	30	20
		18	40	30
		22	50	40
	25	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45

Продолжение

мм

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение *1*	Исполнение *2*
140	32	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	40	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	50	22	50	40
		25; 28	60	45
	63	25; 28		
		32	80	60
	71	25; 28	60	45
		32	80	60
	80	25; 28	60	45
		32	80	60
	90	28	60	45
		32; 35	80	60
	100	28	60	45
		32; 35	80	60
	112	32; 35; 38		
	125	32; 35; 38		
	140	32; 35; 38		
160	20	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	25	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45

Продолжение

мм

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение *1*	Исполнение *2*
160	32	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	40	22	50	40
		25; 28	60	45
	50	22	50	40
		25; 28	60	45
	63	25; 28		
		32	80	60
	71	25; 28	60	45
		32	80	60
	80	28	60	45
		32; 35	80	60
	90	28	60	45
		32; 35	80	60
	100	28	60	45
		32; 35	80	60
	112	32; 35; 38		
	125	32; 35; 38		
	140	35; 38		
		40	110	85
	160	38	80	60
		40; 42	110	85
180	20	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45
	25	18	40	30
		22	50	40
		25	60	45

Продолжение

мм

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение *1*	Исполнение *2*
180	32	22	50	40
		25; 28	60	45
	40	22	50	40
		25; 28	60	45
	50	22	50	40
		25; 28	60	45
	63	25; 28	60	45
		32	80	60
	71	28	60	45
		32; 35	80	60
	80	28	60	45
		32; 35	80	60
	90	28	60	45
		32; 35	80	60
	100	32; 35; 38		
	112	32; 35; 38		
	125	35		
		38		
		40	110	85
	140	35	80	60
		38		
		40	110	85
	160	38	80	60
		40; 42	110	85
	180	40; 42; 45		
200	25	22	50	40
		25; 28	60	45
	32	22	50	40
		25; 28	60	45

Продолжение

мм

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение *1*	Исполнение *2*
200	40	22	50	40
		25; 28	60	45
	50	25; 28		
		32	80	60
	63	25; 28	60	45
		32	80	60
	71	28	60	45
		32; 35	80	60
	80	28	60	45
		32; 35	80	60
	90	32; 35; 38		
	100	32; 35; 38		
	112	35; 38		
		40	110	85
	125	35; 38	80	60
		40	110	85
	140	38	80	60
		40; 42	110	85
	160	38	80	60
		40; 42	110	85
	180	40; 42; 45		
	200	42; 45; 48		
224	25	22	50	40
		25; 28	60	45
	32	22	50	40
		25; 28	60	45
	40	25; 28		
		32	80	60

Продолжение

мм

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение *1*	Исполнение *2*
224	50	25; 28	60	45
		32	80	60
	63	28	60	45
		32; 35	80	60
	71	28	60	45
		32; 35	80	60
	80	32; 35; 38		
	90	32; 35; 38		
	100	35; 38		
		40	110	85
	112	35; 38	80	60
		40	110	85
	125	38	80	60
		40; 42	110	85
	140	38	80	60
		40; 42	110	85
	160	40; 42; 45		
	180	42; 45; 48		
	200	42; 45; 48		
	224	45; 48; 50		
250	32	25; 28	60	45
		32	80	60
	40	25; 28	60	45
		32	80	60
	50	28	60	45
		32; 35	80	60
	63	28	60	45
		32; 35	80	60
	71	32; 35; 38		

Продолжение

мм

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение *1*	Исполнение *2*
250	80	32; 35; 38	80	60
	90	35; 38		
		40	110	85
	100	35; 38	80	60
		40	110	85
	112	38	80	60
		40; 42	110	85
	125	38	80	60
		40; 42	110	85
	140	40; 42; 45		
	160	42; 45; 48		
	180	42; 45; 48		
	200	45; 48; 50		
	224	45; 48; 50		
	250	45; 48; 50		
280	32	25; 28	60	45
		32	80	60
	40	28	60	45
		32; 35	80	60
	50	28	60	45
		32; 35	80	60
	63	32; 35; 38		
	71	32; 35; 38		
	80	35; 38		
		40	110	85
	90	35; 38	80	60
		40	110	85
	100	38	80	60
		40; 42	110	85

Продолжение

мм

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение *1*	Исполнение *2*
280	112	38	80	60
		40; 42	110	85
	125	40		
		42; 45		
	140	42; 45; 48		
	160	42; 45; 48		
	180	45; 48; 50		
	200	45; 48; 50		
	224	45; 48; 50		
	250	45; 48; 50		
315	40	28	60	45
		32; 35	80	60
	50	32; 35; 38		
	63	32; 35; 38		
	71	35; 38		
		40	110	85
	80	35; 38	80	60
		40	110	85
	90	38	80	60
		40; 42	110	85
	100	38	80	60
		40; 42	110	85
	112	40; 42; 45		
	125	42; 45; 48		
	140	42; 45; 48		
	160	45; 48; 50		
	180	45; 48; 50		
	200	45; 48; 50		
	224	45; 48; 50		

Продолжение

мм

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение *1*	Исполнение *2*
315	250	48; 50; 55	110	85
355	40	32; 35; 38	80	60
	50	32; 35; 38		
	63	35; 38		
		40	110	85
	71	35; 38	80	60
		40	110	85
	80	38	80	60
		40; 42	110	85
	90	38	80	60
		40; 42	110	85
	100	40; 42; 45		
	112	42; 45; 48		
	125	42; 45; 48		
	140	45; 48; 50		
	160	45; 48; 50		
	180	45; 48; 50		
	200	45; 48; 50		
	224	45; 48; 50		
	250	48; 50; 55		
400	50	35; 38	80	60
		40	110	85
	63	35; 38	80	60
		40	110	85
	71	38	80	60
		40; 42	110	85
	80	38	80	60
		40; 42	110	85
	90	40; 42; 45		

Продолжение

мм

D	*B*	*d*	*l*	
			Исполнение *1*	Исполнение *2*
400	100	42; 45; 48	110	85
	112	42; 45; 48		
	125	42; 45; 48		
	140	45; 48; 50		
	160	45; 48; 50		
	180	45; 48; 50		
	200	45; 48; 50		
	224	48; 50; 55		
	250	48; 50; 55		
450	50	38	80	60
		40; 42	110	85
	63	38	80	60
		40; 42	110	85
	71	38	80	60
		40; 42	110	85
	80	40; 42; 45	110	85
	90	42; 45; 48		
	100	42; 45; 48		
	112	42; 45; 48		
	125	42; 45; 48		
	140	45; 48; 50		
	160	45; 48; 50		
	180	45; 48; 50		
	200	45; 48; 50		
	224	48; 50; 55		
	250	50		
		55		
		60	140	110

Продолжение

мм

D	B	d	l	
			Исполнение 1	Исполнение 2
500	63	40; 42; 45	110	85
	71	40; 42; 45		
	80	42; 45; 48		
	90	42; 45; 48		
	100	42; 45; 48		
	112	42; 45; 48		
	125	42; 45; 48		
	140	45; 48; 50		
	160	45; 48; 50		
	180	45; 48; 50		
	200	48; 50; 55		
	224	50; 55		
		60	140	110
	250	50; 55	110	85
		60	140	110

Примечание. Допускается применять укороченную длину ступицы по ГОСТ 12080–66 и ГОСТ 12081—72.

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Г. А. Гаврилкина*
Корректор *С. Н. Ефимова*

Сдано в набор 26. 12. 73 Подп в печ. 20. 03. 74 1,75 п. л Тир. 16000

ательство стандартов Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак 196

gost.e-ecolog.ru