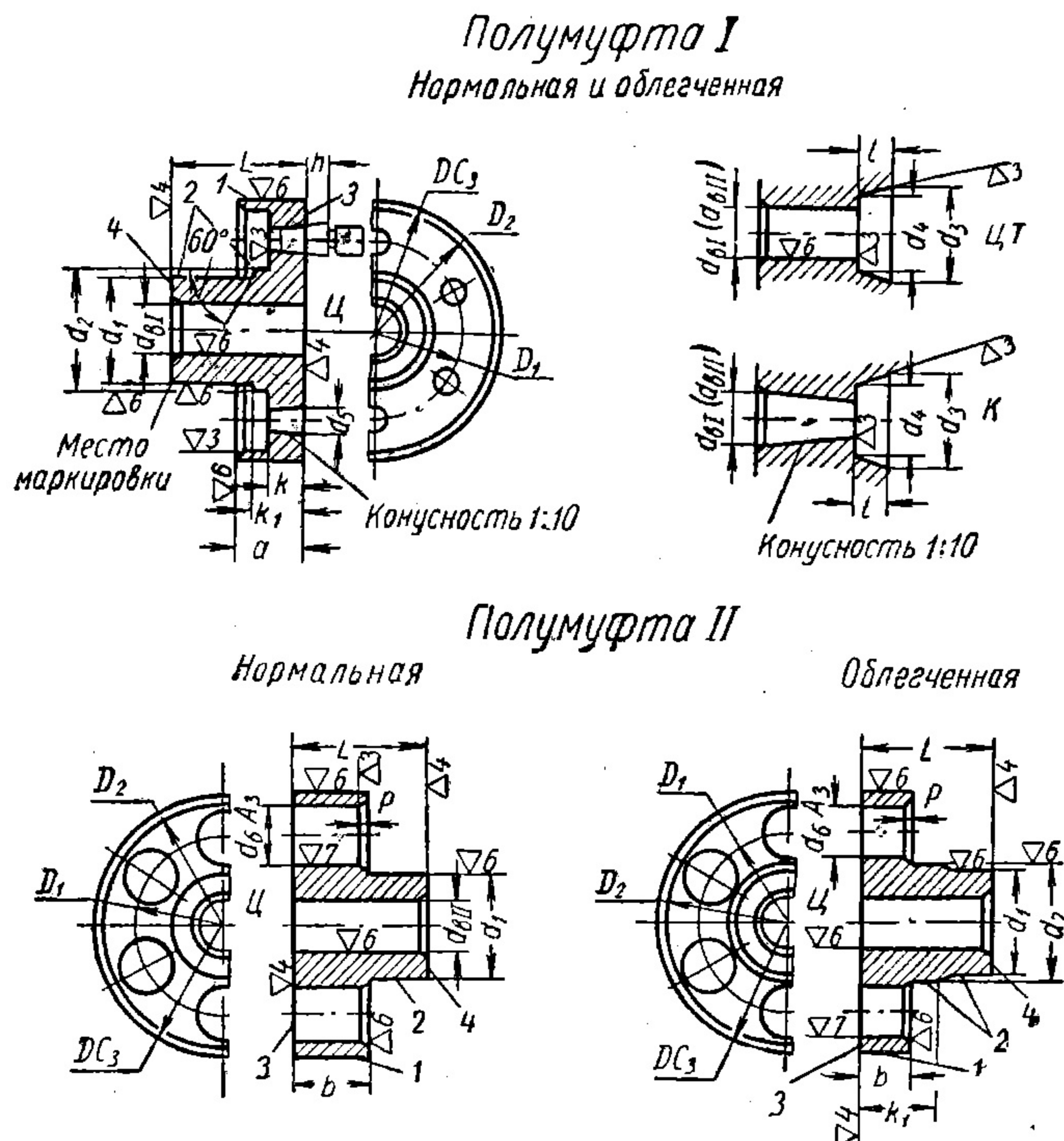
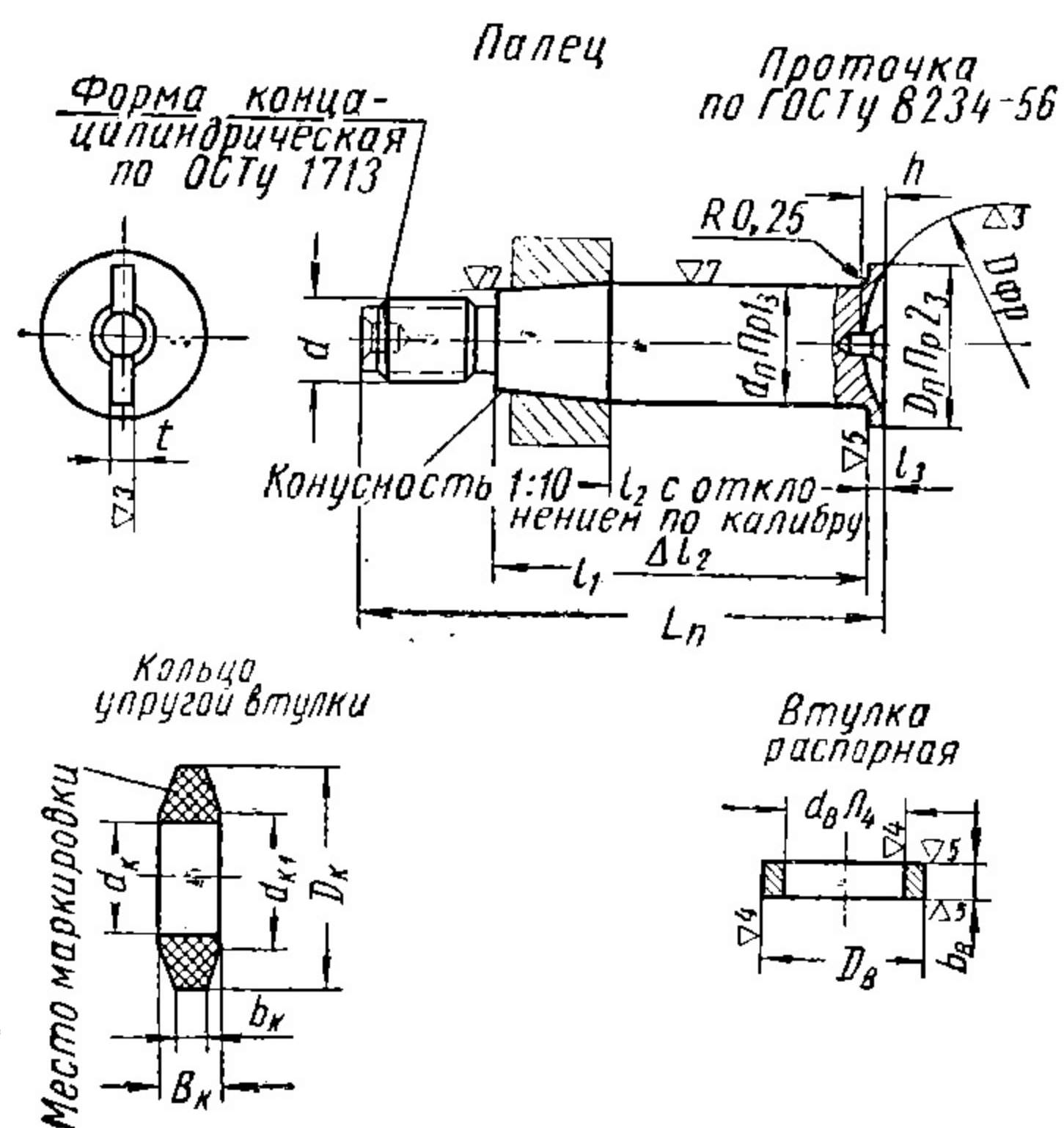




Фиг. 10. Детали втулочно-пальцевой муфты типа МУВП. Полумуфта II, как и полумуфта I, выполняется со следующими видами расточек: Ц — цилиндрическая; ЦТ — цилиндрическая при торцовом креплении вала; К — коническая (см. табл. 7).



Фиг. 11. Детали пальцев для втулочно-пальцевой муфты типа МУВП (см. табл. 8).

7. Размеры деталей (полумуфт) соединительных упругих втулочно-пальцевых муфт типа МУВП (по ГОСТу 2229-55) (фиг. 10)
Размеры в мм

Тип муфт	Полумуфта I — 1 шт. материал — чугун или сталь (см. прим. 2)					Полумуфта II — 1 шт., материал — чугун или сталь (см. примеч. 2)					Общие размеры для обеих полумуфт					
	№ полумуфт- ты	d_2	d_5	k	До- пуск. откл. Δh	№ полумуфт- ты	d_6	d_7	p	D_2	d_3	d_4	k_1	l	Допускаемые отклонения	
															радиуса $\frac{D_1}{2}$	угла α^* в мин.
Нормальные	MH1-I	55	14	16	-0,35	MH1-II	28	—	2	112	42	40	24	18	+0,1	+10
	MH2-I	72	14	16	-0,35	MH2-II	28	—	2	130	55	52	30	22	+0,1	+10
	MH3-I	85	18	22	-0,35	MH3-II	36	—	3	158	68	62	40	26	+0,1	+10
	MH4-I	105	18	22	-0,35	MH4-II	36	—	3	178	80	75	40	26	+0,1	+8
	MH5-I	130	18	22	-0,35	MH5-II	36	—	3	208	105	95	48	32	+0,1	+5
	MH6-I	150	24	28	-0,45	MH6-II	46	—	3	245	120	110	48	32	+0,1	+5
	MH7-I	185	30	36	-0,45	MH7-II	58	—	4	314	145	130	55	36	+0,1	+5
	MH8-I	230	38	44	-0,50	MH8-II	72	—	6	390	180	165	65	42	+0,08	+4
	MH9-I	290	46	54	-0,50	MH9-II	88	—	7	475	220	200	80	46	+0,08	+4
Облегченные	MO1-I	55	10	12	-0,30	MO1-II	20	52	2,5	98	42	40	24	18	+0,1	+10
	MO2-I	72	10	12	-0,30	MO2-II	20	70	2,5	114	55	52	30	22	+0,1	+10
	MO3-I	85	10	12	-0,30	MO3-II	20	85	2,5	138	68	62	40	26	+0,08	+8
	MO4-I	105	14	16	-0,35	MO4-II	28	100	2,5	162	80	75	40	26	+0,08	+5
	MO5-I	130	14	16	-0,35	MO5-II	28	130	2,5	190	105	95	48	32	+0,08	+5
	MO6-I	150	18	22	-0,35	MO6-II	36	150	3	228	120	110	48	32	+0,08	+5
	MO7-I	185	18	22	-0,35	MO7-II	36	185	3	278	145	130	55	36	+0,08	+5
	MO8-I	230	24	28	-0,45	MO8-II	46	230	4	335	180	165	65	42	+0,08	+5
	MO9-I	290	30	36	-0,45	MO9-II	58	290	5	425	220	200	80	46	+0,08	+4

Примечания: 1. Недостающие размеры и числа отверстий под пальцы — по табл. 6.

2. Материал полумуфт — чугунное литье марки СЧ 21-40 по ГОСТу 1412-54, стальная поковка марки 30 по ГОСТу 1050-60 в нормализованном состоянии или стальное литье марки 35Л группы II по ГОСТу 977-58 в отожженном или нормализованном состоянии.

3. Радиальное биение поверхностей I и 2 относительно оси полумуфты и торцовое биение поверхностей 3 и 4 при контролируемом диаметре до 200 мм — не более 0,03 мм, свыше 200 до 400 мм — не более 0,05 мм.

4. Отклонение конусности отверстий d_6 — не более 0,0002.

5. При индивидуальном производстве муфт допускается сверление отверстий под пальцы в обеих полумуфтах с нанесением на их ободах риска для последующей сборки полумуфт. В этом случае указанные в таблице допуски на расположение отверстий не обязательны.

* Центральные углы α измеряются между отверстиями под палец, принятым за базовое, и каждым другим отверстием под палец.

8. Размеры деталей пальцев для соединительных муфт типа МУВП (по ГОСТу 2229-55) (фиг. 11)

Размеры в мм

Палец — 1 шт. Материал — сталь нормализованная, не ниже марки 45 по ГОСТу 1050-60										Кольцо упругой втулки Для пальца П1—3 шт., для остальных — 4 шт. Материал — резина (см. прим. 1)						Втулка распорная — 1 шт. Материал — сталь любой марки					
№ пальца	резьба d	d _n	D _n	L _n	l ₁	l ₂	Δl ₂	l ₃	D _{φp}	h	t	№ кольца	D _{к*}	d _к	d _{к1}	B _к	b _к	№ втулки	d _B	D _B	b _B
П1	M8	10	14 ^{+0,1}	45	28	19	+ 0,30	2	50	2	3	K1	19 ^{-0,25}	10 ^{-0,20}	12	5 ^{+0,25}	2,5	B1	10	14 ^{+0,1}	4
П2	M10	14	18 ^{+0,1}	66	45	33	+ 0,35	2	50	2,5	3	K2	27 ^{-0,30}	14 ^{-0,25}	16	7 ^{+0,30}	3,5	B2	14	18 ^{+0,1}	5
П3	M12	18	25 ^{+0,1}	85	59	42	+ 0,35	3	50	4	3	K3	35 ^{-0,40}	18 ^{-0,25}	22	9 ^{+0,40}	4,5	B3	18	25 ^{+0,1}	6
П4	M16	24	32 ^{+0,2}	108	75	52	+ 0,45	3	50	4,5	3	K4	45 ^{-0,40}	24 ^{-0,30}	28	11 ^{+0,40}	6	B4	24	32 ^{+0,2}	8
П5	M24	30	38 ^{+0,2}	140	95	66	+ 0,45	4	50	7	5	K5	56,5 ^{-0,50}	30 ^{-0,30}	34	14 ^{+0,50}	7,5	B5	30	38 ^{+0,2}	10
П6	M30	38	48 ^{+0,2}	172	119	84	+ 0,50	4	50	10	5	K6	70,5 ^{-0,70}	38 ^{-0,40}	43	18 ^{+0,50}	9,5	B6	38	48 ^{+0,2}	12
П7	M36	46	58 ^{+0,2}	212	147	103	+ 0,50	5	75	10	8	K7	86,5 ^{-0,70}	46 ^{-0,40}	52	22 ^{+0,50}	11,5	B7	46	58 ^{+0,2}	15

Примечания: 1. Показатели резины колец: предел прочности при растяжении $\sigma_{вр} \geq 60 \text{ кг/см}^2$; относительное удлинение при разрыве $\delta \geq 250\%$; остаточное удлинение $\delta_{ост} \leq 30\%$; твердость на готовых кольцах по Шору 55—75; истирание (по Гроссели) $\leq 1100 \text{ см}^3/\text{км}^2$; коэффициент старения (по Гиру) при 70° С в течение 144 час. $\geq 0,7$.

2. Указанные физико-механические показатели резины соответствуют условиям работы в воздушной среде при температуре от 0 до 50° С, непопаданию масла на кольца и напряжению смятия 20 кг/см² (при кратковременных редких перегрузках 40 кг/см²).

* Комплект упругих втулок на муфту должен быть набран из колец, отличающихся по D_к не более чем на половину допуска, указанного в таблице.