

ПРОФИЛИ ПЕРИОДИЧЕСКИЕ ПОПЕРЕЧНО-ВИНТОВОЙ ПРОКАТКИ ЧЕТЫРЕХСТУПЕНЧАТЫЕ ДЛЯ ВАЛОВ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ

Сортамент

Periodic quadristep sections produced by cross-helical rolling for electric motor shafts.
Dimensions

**ГОСТ
8320.2—83**

**Взамен
ГОСТ 8320.2—73**

ОКП 09 4400

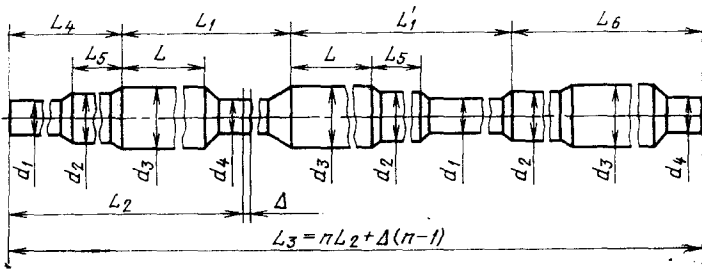
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 апреля 1983 г. № 1974 срок действия установлен

с 01.01.85
до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на горячекатаные круглые периодические четырехступенчатые профили для валов электродвигателей, изготавливаемые поперечно-винтовой прокаткой.

2. Размеры, предельные отклонения по ним должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



471-95
23



Размеры, мм

Номер профи- ля	L		L ₁		L' ₁		L ₂	L ₃	L ₄		L ₅	
	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Номи- н.	Номи- н.	Номи- н.	Пред. откл.	Номи- н.	Пред. откл.
1	435		657		1043		844	2544				
2	364	±5	560	±5	972	±5	760	2292	301	+15	147	±5
3	380		616		990		795	2401				

Продолжение

Размеры, мм

Номер про- филя	L ₆		d ₁		d ₂		d ₂		d ₄		При- пуск на резку Δ	Число перио- дов n	Масса одного перио- да, кг
	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.	Но- мин.	Пред. откл.			
1	543		60		80		90		66		6	3	34,80
2	459	+15	60	+1,0 -1,5	80	+1,0 -1,5	90	+1,0 -1,5	66	+1,0 -1,5	6	3	30,80
3	494		60		80		90		66		6	3	32,00