

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПОДШИПНИКИ СКОЛЬЖЕНИЯ
МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ
ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ
И ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА МАТЕРИАЛОВ

Издание официальное

БЗ 7—93/533

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
М и н с к

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Российской Федерацией

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 28 ноября 1995 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Республика Украина	Госстандарт Украины
Российская Федерация	Госстандарт России

Настоящий стандарт представляет собой полный аутентичный текст международного стандарта ИСО 12301—92 “Подшипники скольжения. Методы контроля геометрических показателей и показателей качества материалов”

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 14 марта 1996 г. № 169 межгосударственный стандарт ГОСТ ИСО 12301—95 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 января 1997 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 27673—88

© ИПК Издательство стандартов, 1996

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

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Определения	2
4 Обозначения и единицы измерения	3
5 Сводная таблица показателей качества	4
6 Геометрические показатели качества	7
6.1 Толщина стенки s_{tot}	8
6.2 Наружный диаметр D_o	16
6.3 Внутренний диаметр D_i	18
6.4 Ширина B	22
6.5 Фиксаторы	23
6.6 Элементы подачи и распределения смазочного материала	25
6.7 Шероховатость поверхности	26
6.8 Выступание a (длина развертки)	27
6.9 Распрямление вкладыша	29
6.10 Отклонение от прямолинейности образующей поверхности скольжения	31
6.11 Отклонение от параллельности плоскостей стыка относительно образующей наружной цилиндрической поверхности h_{Δ}	32
6.12 Прилегание по посадочной поверхности	33
6.13 Неперпендикулярность торцев образующей наружной цилиндрической поверхности B_{Δ}	34
6.14 Высота упорного полукольца H	35
6.15 Отклонение от взаимной параллельности торцев	36
6.16 Диаметр фланца (бурта) D_{fl}	37
6.17 Расстояние между фланцами (буртами) a_{fl}	39
6.18 Толщина фланцев (буртов) s_{fl}	41
6.19 Отклонение от перпендикулярности фланцев (буртов)	42
6.20 Отклонения от правильной геометрической формы	43
7 Показатели качества подшипниковых материалов	48
7.1 Монометаллические материалы	48
7.2 Многослойные металлические материалы	49
7.3 Полимерные покрытия	50
7.4 Термопласты	52

7.5 Спеченные материалы	52
Приложение А Расчет тангенциальной нагрузки	53
А.1 Пример расчета тангенциальной нагрузки F_{tan} на подшипник без буртов	53
А.2 Пример расчета тангенциальной нагрузки F_{tan} на подшипник с буртом.	54
Приложение Б Библиографические данные	57

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПОДШИПНИКИ СКОЛЬЖЕНИЯ

Методы контроля геометрических показателей
и показателей качества материалов

Plain bearings Quality control techniques and inspection of geometrical
and material quality characteristics

Дата введения 1997—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт регламентирует методы контроля геометрии и качества материалов подшипников скольжения следующих типов:

- металлические тонкостенные вкладыши по ГОСТ 28342;
- металлические тонкостенные фланцевые вкладыши по ГОСТ 28341;
- металлические толстостенные вкладыши (в том числе буртовые), изготовленные в форме вкладышей с соотношением $s_{tot}/D_o \geq 0,11$;
- свертные втулки по ГОСТ 27672;
- сплошные металлические втулки (в том числе буртовые) однослойные и многослойные по ГОСТ 29201 с наружным диаметром до 230 мм;
- втулки из термопластов (в том числе буртовые) с внутренним диаметром до 200 мм;
- упорные кольца и прессованные биметаллические полукольца по ГОСТ 28801 и ГОСТ 29203 соответственно;
- подшипники по ГОСТ 24833 из спекаемых материалов.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 2.308—79 Единая система конструкторской документации. Указание на чертежах допусков и расположения поверхностей

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры, характеристики и обозначения

ГОСТ 18282—88 Подшипники скольжения. Термины и определения

ГОСТ 19300—86 Средства измерения шероховатости поверхности профильным методом. Профилографы-профилометры контактные. Типы и основные параметры

ГОСТ 24833—81 Втулки подшипников скольжения из спекаемых материалов. Типы и основные размеры

ГОСТ 27672—88 Подшипники скольжения. Втулки свертные. Размеры, допуски и методы контроля

ГОСТ 28341—89 Подшипники скольжения. Тонкостенные фланцевые вкладыши. Размеры, допуски и методы контроля

ГОСТ 28342—89 Подшипники скольжения. Тонкостенные вкладыши. Размеры, допуски и методы их контроля

ГОСТ 28801—90 Подшипники скольжения. Кольца упорные. Типы, размеры и допуски

ГОСТ 29201—91 Подшипники скольжения. Втулки из медных сплавов

ГОСТ 29202—91 Подшипники скольжения. Испытания на твердость металлических материалов для подшипников скольжения. Монометаллические подшипники

ГОСТ 29203—91 Подшипники скольжения. Прессованные биметаллические упорные полукольца. Конструкция и допуски

ГОСТ 29212—91 Подшипники скольжения. Испытания на твердость металлических материалов для подшипников скольжения. Многослойные подшипники

3 ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящем стандарте применяют определения терминов по ГОСТ 18282.

3.1 **К а ч е с т в о п о д ш и п н и к а с к о л ь ж е н и я**

Требования, предъявляемые к подшипниковому узлу, необходимые для выполнения ими своих функций. Функции зависят от области назначения подшипника.

3.2 **М е т о д к о н т р о л я к а ч е с т в а**

Метод, оборудование и последовательность действий, посредством которых оценивается качество подшипника скольжения.

3.3 **П о к а з а т е л и к а ч е с т в а**

Характеристики подшипника, по которым судят о его качестве

3.4 **К о н т р о л ь**

Проверка одного или более показателей качества подшипника скольжения на соответствие определенным требованиям.

3.5 Вероятностная погрешность измерений

Погрешность оценивается по формуле

$$u = \pm t \sigma,$$

где t — параметр распределения Стьюдента; $t = 2$ соответствует статистической неопределенности измерений $P = 95 \%$, для которой вероятность превышения данного значения составляет $(1 - P) = 0,05$ (или 5%);

σ — среднее квадратическое отклонение.

Примечание — Погрешность, как правило, включена в данный допуск

3.6 Точки (сечения) измерений

Оговоренные точки (сечения) измерений.

Примечание — Выбор одних точек (сечений) не является препятствием при необходимости измерений в других местах

3.7 Допуск

Диапазон допустимых значений размеров между верхним и нижним предельными размерами.

4 ОБОЗНАЧЕНИЯ И ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ

Обозначения и единицы измерения стандарта приведены в таблице 1.

Таблица 1

Обозначение	Наименование параметра
a	Выступление стыковочной кромки, мм
Δa	Измеренное изменение величины a , мм
a_c	Расстояние до сечения измерений, мм
a_E	Расстояние между губками измерителя (микрометра, штангенциркуля и т.п.), мм
a_B	Расстояние между буртами, мм
A_{eff}	Эффективная площадь сечения, мм ²
B	Ширина, мм
B_{Δ}	Неперпендикулярность торцев образующей наружной цилиндрической поверхности, мм
d_c	Диаметр контрольного измерительного блока, мм
d_H	Диаметр корпуса, мм
D_B	Диаметр бурта, мм
D_S	Диаметр сечения, перпендикулярного к стыку, в свободном состоянии, диаметр в свободном состоянии, мм

Обозначение	Наименование параметра
D_i	Внутренний диаметр, мм
D_o	Наружный диаметр, мм
E_{red}	Деформация сжатия под контрольной нагрузкой, мм
F_c	Контрольная нагрузка, Н
F_{pin}	Контрольная нагрузка, приложенная к сжимающему упору, Н
F_{tan}	Тангенциальная нагрузка в подшипнике после установки в корпусе, Н
h_{Δ}	Отклонение от параллельности плоскостей стыка относительно образующей наружной цилиндрической поверхности, мм
H	Высота, мм
r	Воспроизводимость, мкм
s_1	Толщина стальной основы, мм
s_2	Толщина втулки, мм
$s_{2,red}$	Уменьшенная толщина втулки, мм
s_n	Толщина фланца (бурта), мм
s_{tot}	Общая толщина стенки, мм
T	Допуск, мм
u	Погрешность измерений, мм
x_1, x_2, \dots, x_i	Значения отдельных измерений, мм
ϵ_{max}	Максимальная деформация сжатия, мм
ϵ_{min}	Минимальная деформация сжатия, мм
σ_{tan}	Тангенциальное напряжение, Н/мм ²
Φ	Коэффициент напряжения, Н/мм ²

5 СВОДНАЯ ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ КАЧЕСТВА

Показатели, предусмотренные настоящим стандартом, сведены в таблицу 2. Для удобства пользования они классифицированы и указаны области их применения.

Последовательность приводимых показателей не связана с их важностью. Необходимость использования тех или иных показателей для контроля надежности и долговечности определяют по согласованию изготовителя с потребителем.

Примечание — Ключ к обозначениям приведен в таблице 2

Т а б л и ц а 2

Номер пункта	Наименование показателя	Тип подшипника						
		Тонкостенные вкладыши	Толсто-стенные вкладыши	Свертные втулки	Сплошные металлические втулки	Втулки из термопластов	Втулки из спеченного материала	Упорные кольца и полукольца
6	Геометрические показатели							
6.1	Толщина стенки s_{tot}							
6.1.1	Толщина стенки по заданным сечениям	+	+	+	+	+	—	—
6.1.2	Толщина стенки в заданных точках	+	+	+	+	+	+	+
6.2	Наружный диаметр D_o	—	+	+	+	+	+	+
6.3	Внутренний диаметр D_i	—	+	+	+	+	+	+
6.4	Ширина B	+	+	+	+	+	+	—
6.5	Фиксаторы	+	+	+	+	+	—	+
6.6	Элементы подачи и распределения смазочного материала	+	+	+	+	+	—	+
6.7	Шероховатость поверхности	+	+	+	+	+	—	+
6.8	Выступание стыковочной кромки a	+	—	—	—	—	—	—
6.9	Распрямление вкладыша	+	+	—	—	—	—	—
6.10	Отклонение от прямолинейности образующей поверхности скольжения	+	—	—	—	—	—	—
6.11	Отклонение от параллельности плоскостей стыка h_{Δ}	+	—	—	—	—	—	—
6.12	Прилегание по посадочной поверхности	+	—	—	—	—	—	—
6.13	Неперпендикулярность торцев B_{Δ}	—	—	+	—	—	—	—
6.14	Высота упорного полукольца H	—	—	—	—	—	(+)	+
6.15	Отклонение от взаимной параллельности торцев	—	—	—	—	—	(+)	+

Продолжение таблицы 2

Номер пункта	Наименование показателя	Тип подшипника						
		Тонкостенные вкладыши	Толсто-стенные вкладыши	Сверт-ные втулки	Сплон-ные метал-лические втулки	Втул-ки из термо-пластов	Втул-ки из спе-ченного мате-риала	Упор-ные кольца и полу-кольца
6.16	Диаметр фланца (бурта) D_f	+	+	+	+	+	+	—
6.17	Расстояние между фланцами (буртами) a_f	+	+	+	+	+	—	—
6.18	Толщина фланцев (буртов) s_f	+	+	+	+	+	+	—
6.19	Отклонение от перпендикулярности фланцев (буртов)	+	+	+	+	+	(+)	—
6.20	Отклонения от правильной геометрической формы							
6.20.1	Отклонение от цилиндричности	—	(+)	—	+	—	(+)	—
6.20.2	Торцовое биение упорной поверхности	—	(+)	—	+	+	(+)	—
6.20.3	Отклонение от соосности и концентричности	—	+	—	+	+	+	—
7	Показатели качества материалов							
7.1	Монометаллические материалы							
7.1.1	Твердость	—	+	—	+	—	—	—
7.1.2	Состав	—	+	—	+	—	—	—
7.1.3	Структура	—	+	—	+	—	—	—
7.2	Многослойные материалы							
7.2.1	Свойства приработочного слоя	+	+	+	—	—	—	+
7.2.2	Свойства антифрикционного слоя	+	+	+	—	—	—	+
7.2.3	Свойства основы	+	+	+	—	—	—	+
7.2.4	Прочность сцепления слоев	+	+	+	—	—	—	+
7.3	Полимерные покрытия							

Окончание таблицы 2

Номер пункта	Наименование показателя	Тип подшипника						Упорные кольца и полукольца
		Тонкостенные вкладыши	Толсто-стенные вкладыши	Свертные втулки	Сплошные металлические втулки	Втулки из термопластов	Втулки из спеченного материала	
7.3.1	Свойства поверхностного слоя	—	—	+	—	—	—	(+)
7.3.2	Свойства антифрикционного слоя	—	—	+	—	—	—	(+)
7.3.3	Свойства основы	—	—	+	—	—	—	(+)
7.3.4	Прочность сцепления слоев	—	—	+	—	—	—	(+)
7.4	Термопласты							
7.4.1	Состав	—	—	—	—	+	—	—
7.4.2	Структура	—	—	—	—	+	—	—
7.5	Спеченные материалы							
7.5.1	Состав	—	—	—	—	—	+	—
7.5.2	Структура	—	—	—	—	—	+	—

Ключ:

Знак “+” означает, что показатель широко используют в данном типе подшипника.

Знак “(+)” (в скобках) означает, что показатель используют не всегда.

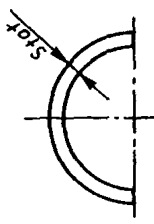
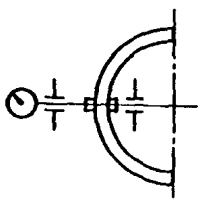
Знак “—” означает, что показатель не относится к данному подшипнику.

6 ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА

В данном стандарте приведены важные безразмерные характеристики качества подшипников. Если специально не оговаривается, то размерность принимается в миллиметрах.

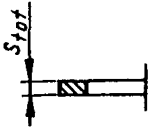
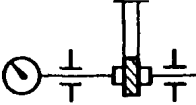
6.1 Толщина стенки $\delta_{\text{от}}$ — по таблице 3.

Т а б л и ц а 3

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
Металлические тонкостенные вкладыши	В соответствии с рисунком 1	В соответствии с рисунком 2	Устройство для измерения толщины стенки
Металлические толкостенные вкладыши	В соответствии с рисунком 1	<p>Р и с у н о к 1</p>  <p>Р и с у н о к 2</p>  <p>П р и м е ч а н и е — Метод приемлем и для измерения скосов</p> <p>Измерения производят перпендикулярно к опорной поверхности (спинке вкладыша) в нескольких местах вдоль оси, используя сферические измерительные наконечники (рисунком 2)</p>	Устройство для измерения толщины стенки

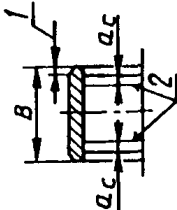
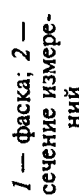
Продолжение таблицы 3

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерения	Оборудование
Свертные втулки	В соответствии с рисунком 1	<p>В соответствии с рисунком 2</p> <p>При измерениях — Втулки могут иметь допустимые вмятины на опорной поверхности. В этом случае измерения проводят вне этих вмятин (ГОСТ 27672)</p> <p>При $D_1 < 8$ мм или $D_1 > 150$ мм метод испытаний подлжет согласованию между изготовителем и потребителем</p>	Устройство для измерения толщины стенки
Сплошные металлические втулки	В соответствии с рисунком 1	<p>В соответствии с рисунком 2</p> <p>При измерениях — Толщина стенки также может быть измерена как разность между наружным и внутренним диаметрами $\frac{D_o - D_1}{2}$ (6.2 и 6.3)</p>	Устройство для измерения толщины стенки
Втулки из термoplastов Втулки из специальных материалов	<p>В соответствии с рисунком 1</p> <p>В соответствии с рисунком 1</p>	<p>В соответствии с рисунком 2</p> <p>В соответствии с рисунком 2.</p>	<p>Устройство для измерения толщины стенки</p> <p>Устройство для измерения толщины стенки</p>

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
Упорные кольца и полукольца	Измеряют расстояние между торцевыми поверхностями кольца (рисунок 3)	Измерения проводят параллельно оси с помощью сферических шупов (рисунок 4)	Устройство для измерения толщины стенки
			Рисунок 4
	Рисунок 3		

6.1.1 Толщина стенки по заданным сечениям — по таблице 4.

Т а б л и ц а 4

Применимость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерения	Оборудование
Металлические тонкостенные вкладыши	В соответствии с рисунком 5  <p>The diagram shows a cross-section of a thin-walled sleeve. It has an outer diameter labeled 'B' and an inner diameter labeled 'a_c'. A chamfered edge is shown with a 45-degree angle, labeled '1/2'.</p>	Вкладыш или втулку измеряют непрерывно по одной, двум или трем кольцевым контролируемым сечениям (рисунок 5) П р и м е ч а н и е — Положение контролируемых сечений выбирают так, чтобы обойти канавки, смазочные отверстия и т.п.	Устройство для измерения толщины стенки
	 <p>The diagram shows a chamfered edge of a part. The chamfered surface is labeled '1' and the flat surface is labeled '2'.</p> <p>1 — фаска; 2 — сечение измерений</p> <p>Рисунок 5</p> <p>П р и м е ч а н и е — Расстояния a_c измеряют от торцевой поверхности до контролируемых участков</p>		

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование														
<p>Металлические толстые вкладыши</p>	<p>В соответствии с рисунком 6. Примечание — Расстояние $a_c = b$ до контролируемых участков — от торцевой поверхности вкладыша</p>	<p>Размеры вкладышей контролируют по двум оговоренным сечениям (рисунок 6). Примечания 1 При $\delta_{\text{тол}} > 25$ метод испытаний по согласованию между изготовителем и потребителем. 2 Возможно изменение положения контролируемых участков, чтобы обойти канавки и т.п.</p>	<p>Устройство для измерения толщины стенки. Значения параметров устройства</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="553 651 665 818">Толщина стенки $\delta_{\text{тол}}$</th> <th data-bbox="553 488 665 651">Контрольная нагрузка $F_{\text{уп}}$, Н</th> <th data-bbox="553 326 665 488">Предельная погрешность измерения</th> <th data-bbox="553 164 665 326">Радиус контактной поверхности измерительного щупа</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="665 651 729 818">До 10 включ.</td> <td data-bbox="665 488 729 651">От 0,8 до 1,5 включ.</td> <td data-bbox="665 326 729 488">$\pm 0,0015$</td> <td data-bbox="665 164 729 326" rowspan="2">3$\pm 0,2$</td> </tr> <tr> <td data-bbox="729 651 815 818">Св. 10 до 25 включ.</td> <td data-bbox="729 488 815 651">Св. 1,5 до 2,5 включ.</td> <td data-bbox="729 326 815 488">$\pm 0,002$</td> </tr> </tbody> </table>	Толщина стенки $\delta_{\text{тол}}$	Контрольная нагрузка $F_{\text{уп}}$, Н	Предельная погрешность измерения	Радиус контактной поверхности измерительного щупа	До 10 включ.	От 0,8 до 1,5 включ.	$\pm 0,0015$	3 $\pm 0,2$	Св. 10 до 25 включ.	Св. 1,5 до 2,5 включ.	$\pm 0,002$		
Толщина стенки $\delta_{\text{тол}}$	Контрольная нагрузка $F_{\text{уп}}$, Н	Предельная погрешность измерения	Радиус контактной поверхности измерительного щупа														
До 10 включ.	От 0,8 до 1,5 включ.	$\pm 0,0015$	3 $\pm 0,2$														
Св. 10 до 25 включ.	Св. 1,5 до 2,5 включ.	$\pm 0,002$															

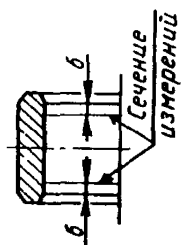


Рисунок 6

Окончание таблицы 4

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытания/сущность измерений	Оборудование												
Втулки из термопластов	<p>В соответствии с рисунком 7.</p> <p>П р и м е ч а н и е — Расстояние $a_c = 1,5$ до контролируемых участков — от торцевой поверхности втулки</p>	<p>Втулку контролируют по одному, двум или трем оговоренным сечениям в соответствии с рисунком 7.</p> <p>П р и м е ч а н и е — Возможно изменение положения контролируемых участков, чтобы обойти канавки и т.п.</p>	<p>Устройство для измерения толщины стенки. Значения параметров устройства</p> <table border="1" data-bbox="353 166 608 765"> <thead> <tr> <th data-bbox="357 581 493 765">Наружный диаметр D_0</th> <th data-bbox="357 393 493 581">Контрольная нагрузка $F_{гип. Н}$</th> <th data-bbox="357 166 493 393">Радиус контактной поверхности измерительного шупа</th> <th data-bbox="357 166 493 393">Пределная погрешность измерения</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="497 581 551 765">До 150 включ.</td> <td data-bbox="497 393 551 581">От 0,8 до 1,5 включ.</td> <td data-bbox="497 166 551 393">$3 \pm 0,2$</td> <td data-bbox="497 166 551 393"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="555 581 608 765">Св. 150 до 300 включ.</td> <td data-bbox="555 393 608 581">Св. 1,5 до 2,5 включ.</td> <td data-bbox="555 166 608 393">$5 \pm 0,2$</td> <td data-bbox="555 166 608 393">$\pm 0,005$</td> </tr> </tbody> </table>	Наружный диаметр D_0	Контрольная нагрузка $F_{гип. Н}$	Радиус контактной поверхности измерительного шупа	Пределная погрешность измерения	До 150 включ.	От 0,8 до 1,5 включ.	$3 \pm 0,2$		Св. 150 до 300 включ.	Св. 1,5 до 2,5 включ.	$5 \pm 0,2$	$\pm 0,005$
Наружный диаметр D_0	Контрольная нагрузка $F_{гип. Н}$	Радиус контактной поверхности измерительного шупа	Пределная погрешность измерения												
До 150 включ.	От 0,8 до 1,5 включ.	$3 \pm 0,2$													
Св. 150 до 300 включ.	Св. 1,5 до 2,5 включ.	$5 \pm 0,2$	$\pm 0,005$												

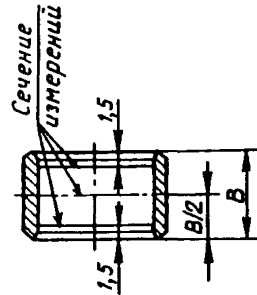


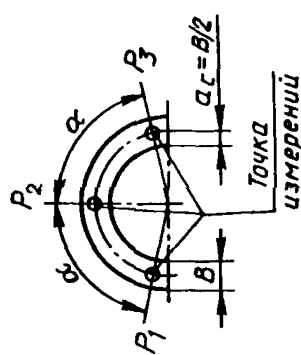
Рисунок 7

6.1.2 Толщина стенки в заданных точках — по таблице 5.

Т а б л и ц а 5

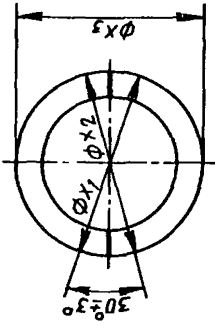
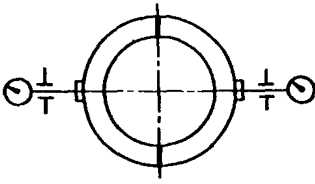
Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
Металлические тонкостенные вкладыши	Толщина стенки в заданных точках	П р и м е ч а н и е — Положение контролируемых точек выбирают вне расположения канавок и т.п.	Устройство для измерения толщины стенки
Свертные втулки Сплошные металлические втулки	Толщина стенки в заданных точках по согласованию между изготовителем и потребителем	П р и м е ч а н и е — Положение контролируемых точек выбирают вне расположения канавок и т.п.	Микрометр для измерения по наружным поверхностям с индикатором часового типа
Металлические толстостенные вкладыши	Толщина стенки в заданных точках	П р и м е ч а н и е — Положение контролируемых точек выбирают вне расположения канавок и т.п.	Микрометр для измерения по наружным поверхностям с индикатором часового типа
Втулки из термoplastов	Толщина стенки в заданных точках	П р и м е ч а н и е — Положение контролируемых точек выбирают вне расположения канавок и т.п.	Устройство для измерения толщины стенки

Окончание таблицы 5

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование						
Упорные кольца и полукольца	<p>Толщина стенки в заданных точках (P) на контролируемых участках на расстоянии a_c от внутреннего диаметра упорного кольца в соответствии с рисунком 8</p>  <p>Упорное полукольцо $\alpha = 80^\circ$ Упорное полукольцо $\alpha = 120^\circ$</p> <p>Рисунок 8</p>	<p>Измерения производят по точкам, указанным на рисунке 8.</p> <p>П р и м е — ч а н и е — Положение контролируемых точек выбирают вне канавок и т.п., конструктивных элементов</p>	<p>Микрометр для измерения по наружным поверхностям с индикатором часового типа</p> <p>Устройство для измерения толщины стенки</p> <p>Значения параметров устройства</p> <table border="1" data-bbox="582 178 873 649"> <thead> <tr> <th>Контрольная нагрузка $F_{\text{пр}}$, Н</th> <th>Радиус контактной поверхности измерительного щупа</th> <th>Предельная погрешность измерений</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>От 0,8 до 1,5 включ.</td> <td>$3 \pm 0,2$</td> <td>$\pm 10\%$ значения поля допуска на размер</td> </tr> </tbody> </table>	Контрольная нагрузка $F_{\text{пр}}$, Н	Радиус контактной поверхности измерительного щупа	Предельная погрешность измерений	От 0,8 до 1,5 включ.	$3 \pm 0,2$	$\pm 10\%$ значения поля допуска на размер
Контрольная нагрузка $F_{\text{пр}}$, Н	Радиус контактной поверхности измерительного щупа	Предельная погрешность измерений							
От 0,8 до 1,5 включ.	$3 \pm 0,2$	$\pm 10\%$ значения поля допуска на размер							

6.2 Наружный диаметр D_o — по таблице 6.

Т а б л и ц а 6

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
Металлические толстостенные вкладыши	<p>Наружный диаметр в свободном состоянии определяют как среднее арифметическое значение по двум измерениям</p> $D_o = \frac{x_1 + x_2}{2} + 0,5(x_1 + x_2)$ <p>(рисунок 9)</p>	<p>Измерения в радиальном направлении, нормальном двум параллельным плоским поверхностям измерительных шупов (рисунок 10)</p>	<p>Измерительное устройство Установочное устройство Погрешность измерения ± 10 % поля допуска на наружный диаметр</p>
			<p>Рисунок 9</p> <p>Рисунок 10</p>

Окончание таблицы 6

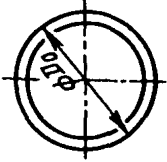
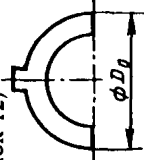
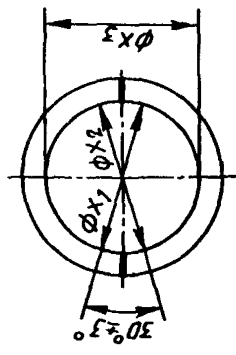
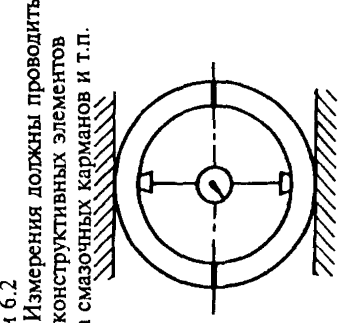
Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
<p>Сплошные металлические втулки</p> <p>Втулки из термoplastов</p> <p>Втулки из спеченных материалов</p>	<p>Наружный диаметр втулки в свободном состоянии определяют как среднее арифметическое значение, по крайней мере, по трем измерениям (рисунок 11)</p> 	<p>Измерения в радиальном направлении, нормальном двум параллельным плоскостям измерительных шупов (рисунок 10)</p>	<p>Измерительное устройство</p> <p>Микрометр</p> <p>Установочное устройство</p> <p>Погрешность измерения ± 10 % поля допуска на наружный диаметр</p>
<p>Упорные кольца и полукольца</p>	<p>Наружный диаметр в свободном состоянии, измеренный по наружным торцовым кромкам (рисунок 12)</p> 	<p>Измерения в радиальном направлении, перпендикулярном к плоскостям двух шупов измерительного устройства.</p> <p>П р и м е ч а н и е —</p> <p>Измерения должны учитывать наличие таких конструктивных элементов как фаски</p>	<p>Универсальное измерительное оборудование</p> <p>Погрешность измерения ± 10 % поля допуска на наружный диаметр</p>

Рисунок 11

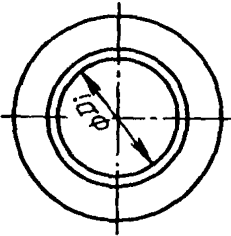
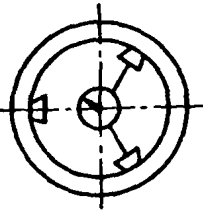
Рисунок 12

6.3 Внутренний диаметр D_1 — по таблице 7.

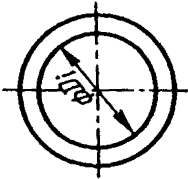
Т а б л и ц а 7

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
<p>Металлические толстостенные вкладыши</p>	<p>Внутренний диаметр вкладыша с цилиндрической рабочей поверхностью в свободном состоянии как среднее арифметическое значение по двум измерениям (рисунок 13)</p> $D_1 = \frac{x_1 + 0,5(x_1 + x_2)}{2}$	<p>Измерения в радиальном направлении в точках касания сферическими шупами измерительного инструмента (рисунок 14).</p> <p>П р и м е ч а н и я</p> <p>1 Внутренний диаметр может быть также измерен как разность между наружным диаметром и толщиной стенки ($D_0 - 2s_{\text{от}}$) определенными в соответствии с 6.1 и 6.2</p> <p>2 Измерения должны проводиться вне конструктивных элементов типа смазочных карманов и т.п.</p>	<p>Измерительный инструмент со сферическими шупами радиусом (3±0,2) мм</p> <p>Установочное устройство</p> <p>Погрешность измерений ± 10 % поля допуска на внутренний диаметр</p>
		<p>Рисунок 14</p>	
<p>Рисунок 13</p>	<p>Рисунок 14</p>	<p>Рисунок 14</p>	

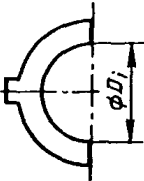
Продолжение таблицы 7

Применяемость Свертные штулки	Определение измеряемой геометрической характе- ристики	Методы испытаний/ сущность измерений	Оборудование									
	<p>Внутренний диаметр в сжатом состоянии (рисунок 15)</p>  <p style="text-align: center;">Рисунок 15</p>	<p>Измерения в радикальном направлении, инструментом со сферическими шупами (рисунок 16). П р и м е ч а н и е — Внутренний диаметр мо- жет быть также измерен как разность между внут- ренним диаметром и тол- щиной стенки ($D_0 - 2s_{тол.}$), определенными в соот- ветствии с 6.1 и 6.2</p>  <p style="text-align: center;">Рисунок 16</p>	<p>Устройство с установочным отверстием (контакт по двум или трем точкам) Воздушный манометр с регулируемым устройством Измерительный инструмент Значения параметров устройства</p> <table border="1" data-bbox="491 180 748 627"> <tr> <td data-bbox="491 478 606 627">Внутренний диаметр D_i</td> <td data-bbox="491 321 606 478">Радиус контактной поверхности измерительного шупа</td> <td data-bbox="491 180 606 321">Предельная погрешность измерений</td> </tr> <tr> <td data-bbox="606 478 687 627">До 15 включ.</td> <td data-bbox="606 321 687 478">По согласованию поля</td> <td data-bbox="606 180 687 321">$\pm 10\%$</td> </tr> <tr> <td data-bbox="687 478 748 627">Св. 15 до 200 включ.</td> <td data-bbox="687 321 748 478">$3 \pm 0,2$</td> <td data-bbox="687 180 748 321">допуска на внутренний диаметр</td> </tr> </table>	Внутренний диаметр D_i	Радиус контактной поверхности измерительного шупа	Предельная погрешность измерений	До 15 включ.	По согласованию поля	$\pm 10\%$	Св. 15 до 200 включ.	$3 \pm 0,2$	допуска на внутренний диаметр
Внутренний диаметр D_i	Радиус контактной поверхности измерительного шупа	Предельная погрешность измерений										
До 15 включ.	По согласованию поля	$\pm 10\%$										
Св. 15 до 200 включ.	$3 \pm 0,2$	допуска на внутренний диаметр										

Продолжение таблицы 7

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
<p>Сплошные металлические втулки</p> <p>Втулки из спеченных материалов</p>	<p>Внутренний диаметр в свободном состоянии определяют как среднее арифметическое значение по двум измерениям (рисунок 17)</p> 	<p>Измерения в радиальном направлении инструментом со сферическими шупами (рисунок 16)</p>	<p>Устройство с установочным отверстием (контакт по двум или трем точкам)</p> <p>Воздушный манометр с регулировочным устройством</p> <p>Калибр-пробка</p> <p>Значения параметров устройства в таблице 7 для свертных втулок</p>
<p>Втулки из термoplastов</p>	<p>Внутренний диаметр в запрессованном состоянии измеряют как среднее арифметическое значение по крайней мере, двух измерений (рисунок 15)</p> <p style="text-align: center;">Рисунок 17</p>	<p>Измерения в радиальном направлении инструментом со сферическими шупами (рисунок 16).</p> <p>П р и м е ч а н и я</p> <p>1 Втулку запрессовывают последовательно в два калибра-кольца, один из которых соответствует максимальному размеру, а другой — минимальному размеру поля допуска на установочное отверстие.</p>	<p>Устройство с установочным отверстием (контакт по двум или трем точкам)</p> <p>Воздушный манометр с регулировочным устройством</p> <p>Калибр-кольцо</p> <p>Значения параметров устройства указаны выше для свертных втулок.</p> <p>П р и м е ч а н и е — Реко-</p>

Окончание таблицы 7

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерения	Оборудование
Упорные кольца и полукольца	<p>Внутренний диаметр в свободном состоянии между внутренними торцовыми кройками (рисунок 18)</p>  <p style="text-align: right;">Рисунок 18</p>	<p>При запрессовке в калибр-кольцо с минимальным размером внутренней диаметр втулки не должен быть меньше нижнего отклонения. При запрессовке в калибр-кольцо с максимальным размером внутренней диаметр втулки не должен превышать верхнего отклонения.</p> <p>2 Втулки с двумя буртами измеряют с помощью разрезного калибра-кольца</p> <p>Измерения в направлении, перпендикулярном к радиальному. П р и м е ч а н и е — Учитывать фаски и т.п. Конструктивные элементы</p>	<p>Используется измерительное оборудование, пригодные для отверстий втулок с отклонениями от цилиндрической формы</p> <p>Ширина калибра-кольца должна превышать ширину втулки.</p> <p>Предельное отклонение для калибра-кольца $\pm 1/2 IT3$ по ГОСТ 2.308</p> <p>Универсальное измерительное оборудование</p> <p>Погрешность измерения $\pm 10\%$ поля допуска на внутренний диаметр</p>

6.4. Ширина B — по таблице 8.

Т а б л и ц а 8

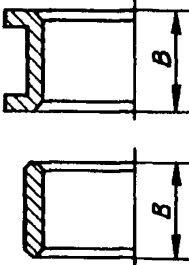
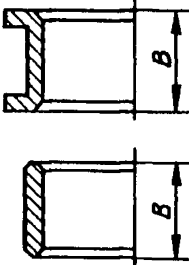
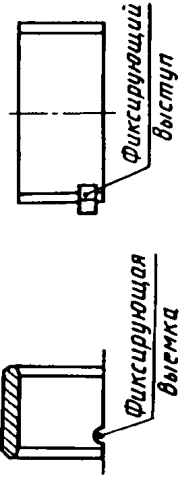
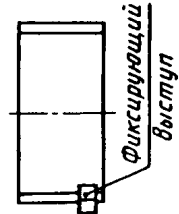
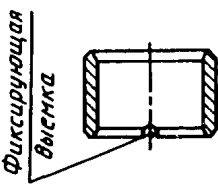
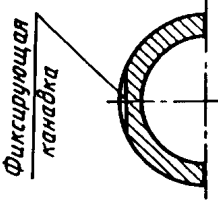
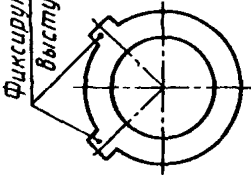
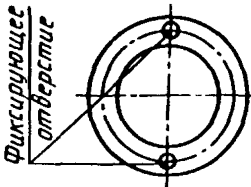
Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/ сущность измерений	Оборудование
<p>Металлические тонкостенные и толсто-стенные вкладыши</p>	<p>Расстояние между торцовыми поверхностями в любой точке в осевом направлении (рисунок 19)</p>	<p>Измерение между двумя плоскими и параллельными щупами измерительного устройства</p>	<p>Измерительное устройство Универсальное измерительное оборудование Погрешность измерений ± 10 % поля допуска на длину вкладыша</p>
<p>Свертные втулки</p>		<p>П р и м е ч а н и е — Буртовые подпилники можно изготавливать из радиальных подпилников и упорных колец; способ контроля в этом случае подлежит согласованию между изготовителем и потребителем</p>	
<p>Сплошные металлические втулки Втулки из термопластов Втулки из спеченных материалов</p>			

Рисунок 19

6.5 Фиксаторы — по таблице 9

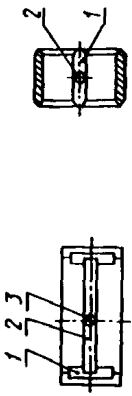
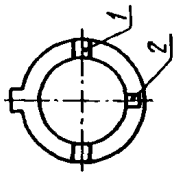
Т а б л и ц а 9

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерения	Оборудование
<p>Металлические тонкостенные и толстостенные вкладыши</p> <p>Свертные втулки</p> <p>Сплошные металлические втулки</p> <p>Втулки из термoplastов</p>	<p>Элементы, фиксирующие положение вкладыша, втулки или упорного кольца и полукольца (рисунки 20—25)</p>  <p>Рисунок 20</p>  <p>Рисунок 21</p>	<p>Универсальные методы измерения</p>	<p>Измерительное устройство</p> <p>Универсальное измерительное оборудование</p> <p>Погрешность измерений $\pm 10\%$ поля допуска на размер</p> <p>Калибры</p>
<p>Упорные кольца и полукольца</p>	 <p>Рисунок 22</p>  <p>Рисунок 23</p>		

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/ сущность измерений	Оборудование
	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p><i>Фиксирующий выступ</i></p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p><i>Фиксирующее отверстие</i></p>  </div> </div>		
	<p>Рисунок 24</p>	<p>Рисунок 25</p>	

6.6 Элементы подачи и распределения смазочного материала — по таблице 10.

Таблица 10

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
<p>Металлические тонкостенные и толстостенные вкладыши</p> <p>Свертные втулки</p>	<p>Размеры элементов подачи и распределения смазочного материала во вкладыше, втулке и опорном кольце в соответствии с рисунками 26—28</p> <p>Значения параметров — по ГОСТ 27672, ГОСТ 28342, ГОСТ 28801, ГОСТ 29203</p>	<p>Универсальные методы измерений</p>	<p>Измерительное устройство</p> <p>Универсальное измерительное оборудование</p> <p>Погрешность измерения $\pm 10\%$ поля допуска на размер</p> <p>Калибры</p>
<p>Сплошные металлические втулки</p>	 <p>1 — смазочный карман, 2 — смазочная канавка, 3 — смазочное отверстие</p>		
<p>Втулки из термoplastов</p> <p>Упорные кольца и полукольца</p>	 <p>1 — смазочная канавка, 2 — смазочный карман</p>		

6.7 Шероховатость поверхности — по таблице 11.

Таблица 11

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
Металлические тонкостенные и толстостенные вкладыши	Шероховатость поверхности в соответствии с ГОСТ 2789	В соответствии с ГОСТ 2789	Универсальное измерительное оборудование Радиус штифта в соответствии с ГОСТ 19300: (0,005±0,001) мм, базовая длина — 0,8 мм. П р и м е ч а н и е — В необходимых случаях может быть использован иной радиус
Свертные втулки	Дефекты поверхности, образуемые при производстве и транспортировке.	Визуальный контроль	Невооруженный глаз Увеличительное стекло Биноклярный микроскоп Микроскоп Устройство для контроля поверхности Профилометр
Сплошные металлоческие втулки Втулки из термoplastов Упорные кольца и полукольца	П р и м е ч а н и е — Дефекты можно отнести к значительным или незначительным в зависимости от их характера Значительные дефекты: — трещины, — заусенцы, — наволакивание материала, — выступы. Незначительные дефекты: — пятна, — следы калибров, — царапины и т.п.		

6.8 Выступание a (длина развертки) — по таблице 12.

Т а б л и ц а 12

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
<p>Металлические тонкостенные вкладыши</p> <p>Выступание Размер a, на который выступает вкладыш над базовой плоскостью контрольного измерительного блока с заданным диаметром d_c при прижатии контрольной нагрузкой F_c (рисунок 29).</p> <p>П р и м е ч а н и е — На практике базовая плоскость служит в качестве основы для измерения a (рисунок 29)</p>	<p>Длина развертки вкладыша Длина развертки вкладыша от одной до другой стыковочной кромки.</p>	<p>Метод обеспечивает точность по ГОСТ 28341 и ГОСТ 28342</p> <p>Метод А Для $D_o \leq 200$ Выступание — a</p> <div data-bbox="442 544 711 950" style="text-align: center;"> </div>	<p>Параметры устройства в соответствии с ГОСТ 28341 и ГОСТ 28342.</p> <p>П р и м е ч а н и е — Кроме того может быть использован комплекс измерительных средств с параметрами, отличающимися от приведенных в ГОСТ 28341 и ГОСТ 28342 при условии, что точность измерения будет отвечать требованиям к точности по ГОСТ 28341 и ГОСТ 28342</p>

1 — базовая плоскость;
2 — контрольный блок

Рисунок 29

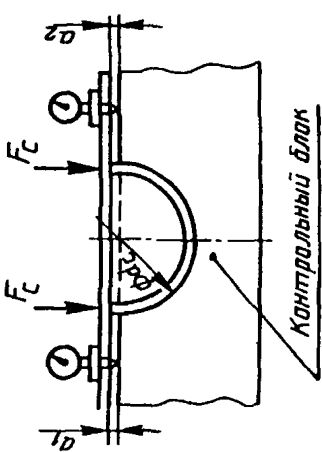
Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
		<p>Метод В Для $D_o > 200$ При $D_o > 500$, метод подлечит согласованию между изготовителем и потребителем Контрольная нагрузка F_c должна быть приложена к каждой из двух кромок вкладыша. Выступание — $a = a_1 + a_2$</p> 	

Рисунок 30

6.9 Распрямление вкладыша — по таблице 13.

Т а б л и ц а 13

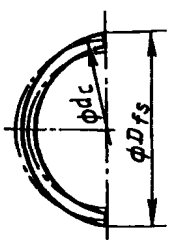
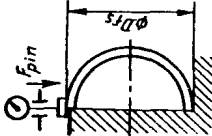
Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование									
Металлические тонкостенные и толстостенные вкладыши	Размер, на который свободный размер D_{fs} вкладыша, измеренный по торцам стыка, превышает номинальный диаметр d_c (рисунок 31)	Измерения в направлении, перпендикулярном к радиальному (рисунок 32)	Микрометр Устройство для выпрямления Значения параметров устройства для металлических тонкостенных вкладышей									
 <p>Распрямление - D_{fs} d_c</p>			<table border="1"> <thead> <tr> <th data-bbox="424 476 512 642">Наружный диаметр D_0</th> <th data-bbox="424 325 512 476">Контрольная нагрузка (контрольный упор) $F_{уп}$, Н</th> <th data-bbox="424 158 512 325">Предельная относительная погрешность измерений</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="518 476 564 642">До 150 включ.</td> <td data-bbox="518 325 564 476">От 0,8 до 1,5 включ.</td> <td data-bbox="518 158 564 325">$\pm 0,007$</td> </tr> <tr> <td data-bbox="569 476 626 642">Св. 150 до 500 включ.</td> <td data-bbox="569 325 626 476">Св. 1,5 до 2,5 включ.</td> <td data-bbox="569 158 626 325">$\pm 0,013$</td> </tr> </tbody> </table>	Наружный диаметр D_0	Контрольная нагрузка (контрольный упор) $F_{уп}$, Н	Предельная относительная погрешность измерений	До 150 включ.	От 0,8 до 1,5 включ.	$\pm 0,007$	Св. 150 до 500 включ.	Св. 1,5 до 2,5 включ.	$\pm 0,013$
Наружный диаметр D_0	Контрольная нагрузка (контрольный упор) $F_{уп}$, Н	Предельная относительная погрешность измерений										
До 150 включ.	От 0,8 до 1,5 включ.	$\pm 0,007$										
Св. 150 до 500 включ.	Св. 1,5 до 2,5 включ.	$\pm 0,013$										

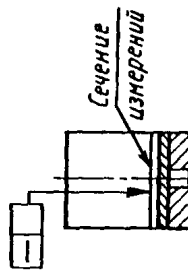
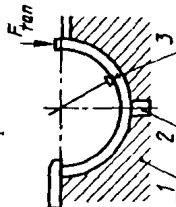
Рисунок 31

Рисунок 32

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование									
			<p data-bbox="286 230 340 887">Значения параметров устройства для металлических толстостенных вкладышей</p> <table border="1" data-bbox="521 184 787 873"> <thead> <tr> <th data-bbox="521 647 627 873">Наружный диаметр D_o</th> <th data-bbox="521 418 627 647">Контрольная нагрузка (контрольный упор) $F_{уп. Н}$</th> <th data-bbox="521 184 627 418">Предельная относительная погрешность измерений</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="627 647 693 873">До 325 включ.</td> <td data-bbox="627 418 693 647">2,5 тПах</td> <td data-bbox="627 184 693 418">$\pm 0,012$</td> </tr> <tr> <td colspan="3" data-bbox="693 184 787 873">* При $D_o > 325$ мм метод испытаний и оборудование выбирают по согласованию с заказчиком (основным потребителем)</td> </tr> </tbody> </table>	Наружный диаметр D_o	Контрольная нагрузка (контрольный упор) $F_{уп. Н}$	Предельная относительная погрешность измерений	До 325 включ.	2,5 тПах	$\pm 0,012$	* При $D_o > 325$ мм метод испытаний и оборудование выбирают по согласованию с заказчиком (основным потребителем)		
Наружный диаметр D_o	Контрольная нагрузка (контрольный упор) $F_{уп. Н}$	Предельная относительная погрешность измерений										
До 325 включ.	2,5 тПах	$\pm 0,012$										
* При $D_o > 325$ мм метод испытаний и оборудование выбирают по согласованию с заказчиком (основным потребителем)												

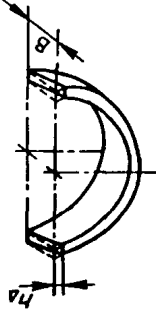
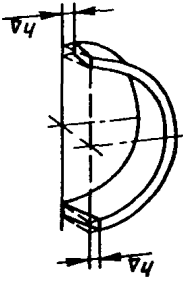
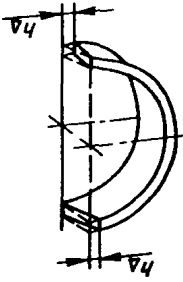
6.10 Отклонение от прямолинейности образующей поверхности скольжения — по таблице 14.

Т а б л и ц а 14

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
Металлические тонкостенные вкладыши	Отклонение от прямолинейности образующей поверхности скольжения в осевом направлении (рисунок 33)	<p>Измеряют в соответствии с рисунком 34</p> <p>П р и м е ч а н и я</p> <p>1 Метод применим для $D_0 \leq 150$ мм, при $D_0 > 150$ мм метод выбирают по согласованию с заказчиком (основным потребителем)</p> <p>2 Если используют выталкиватель, то сечение измерений должно отступать на 3—5 мм от контролируемого участка.</p> <p>Измеряют при приложении тангенциальной нагрузки $F_{тан}$</p> <p>3 Расчет тангенциальной нагрузки $F_{тан}$ приведен в приложении А</p>	Устройство для измерения выступа Контрольный блок Устройство для измерения линейности
		<p>1 — контрольный блок, 2 — выталкиватель, 3 — сечение измерений</p>	<p>Рисунок 33</p>
<p>Рисунок 34</p>			<p>Рисунок 34</p>

6.11 Отклонение от параллельности плоскостей стыка относительно образующей наружной цилиндрической поверхности h_{Δ} — по таблице 15.

Т а б л и ц а 15

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/ сущность измерений	Оборудование
Металлические тонкостенные вкладыши	Отклонение от параллельности плоскостей стыка в осевом направлении (рисунки 35 и 36) 	По согласованию с заказчиком (основным потребителем)	Оборудование по согласованию с заказчиком (основным потребителем)
	Рисунок 35 		
	Рисунок 36 		

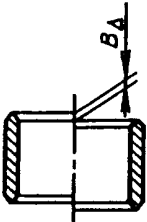
6.12 Прилегание по посадочной поверхности — по таблице 16.

Т а б л и ц а 16

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
Металлические тонкостенные вкладыши	Степень прилегания наружной цилиндрической поверхности подшипников к постели контрольного блока под контрольной нагрузкой F_c	Визуальная оценка	Устройство для измерения выступания вкладыша Контрольный блок Контроль пятна по краске

6.13 Неперпендикулярность торцев образующей наружной цилиндрической поверхности
 V_{Δ} — по таблице 17.

Т а б л и ц а 17

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
Свертные втулки	<p>Неперпендикулярность торцев образующей наружной цилиндрической поверхности (рисунок 37)</p>  <p style="text-align: center;">Рисунок 37</p>	По согласованию с заказчиком (основным потребителем)	<p>Универсальное измерительное оборудование</p> <p>Погрешность измерений ± 10 % поля допуска на длину</p>

6.14 Высота упорного полукольца H — по таблице 18.

Т а б л и ц а 18

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
Упорные кольца и полукольца	Высота кольца, измеренная над плоскостями разреза в свободном состоянии (рисунок 38)	Измерения производят в радиальном направлении между двумя плоскими и параллельными шупами измерительного инструмента	Измерительное устройство Погрешность измерений $\pm 10\%$ поля допуска на высоту

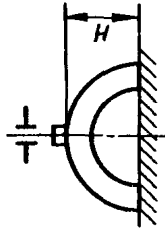
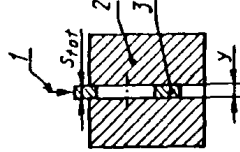


Рисунок 38

6.15 Отклонение от взаимной параллельности торцов — по таблице 19.

Т а б л и ц а 19

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерения	Оборудование
Упорные кольца и полукольца	Отклонение от взаимной параллельности двух торцов относительно друг друга	<p>Контролируют прохождение кольца между двумя плоскими параллельными поверхностями калибра при заданном расстоянии y между ними (рисунок 39)</p> <p>Кольца должны проходить через калибр под действием собственной массы</p> <p>П р и м е ч а н и е — Метод имеет ограничение по массе, наружному диаметру и толщине кольца</p>	Калибр

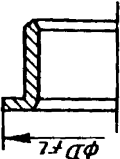
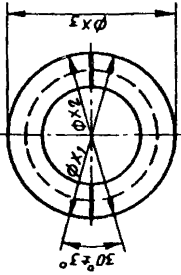


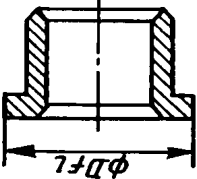
1 — масса (вес кольца)
2 — калибр y — упорное кольцо

Рисунок 39

6.16 Диаметр фланца (бурта) D_f — по таблице 20.

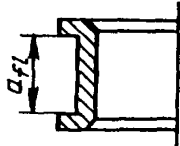
Т а б л и ц а 20

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
Металлические тонкостенные вкладыши	Диаметр вкладыша в постели, измеренный по фланцу (бурту) в соответствии с рисунками 40, 41  Рисунок 40	Измерения проводят в радиальном направлении между двумя плоскими и параллельными шупами измерительного прибора	Универсальное измерительное оборудование Погрешность измерений ± 10 % поля допуска на диаметр фланца (бурта)
Металлические толстостенные вкладыши	Диаметр вкладыша, измеренный по фланцу (бурту) в свободном состоянии, определяемый по формуле $D_f = \frac{x_3 + 0,5(x_1 + x_2)}{2}$  Рисунок 41	Измерения проводят в радиальном направлении между двумя плоскими и параллельными шупами измерительного прибора	Универсальное измерительное оборудование Погрешность измерений ± 10 % поля допуска на диаметр фланца (бурта)

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/ сущность измерений	Оборудование
Свертные втулки Сплошные металлические втулки Втулки из спеченных материалов	Диаметр втулки по фланцу (бурту) в сжатом состоянии (рисунок 42)  Рисунок 42	Измерения проводят в радиальном направлении между двумя плоскими и параллельными щупами измерительного прибора	Универсальное измерительное оборудование Погрешность измерений ±10 % поля допуска на диаметр фланца (бурта)

6.17 Расстояние между фланцами (буртами) a_f — по таблице 21.

Т а б л и ц а 21

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
Металлические тонкостенные вкладыши	Расстояние в осевом направлении между фланцами (буртами) в свободном состоянии (рисунок 43)	Измерения в осевом направлении между двумя плоскими и параллельными щупами измерительного прибора	Нутрометр Микрометр Универсальное измерительное оборудование
Металлические толстостенные вкладыши		По согласованию с заказчиком (основным потребителем) можно использовать другой метод, но измерения должны проводиться в точках, обозначенных на рисунке 44	Погрешность измерений $\pm 10\%$ поля допуска на расстоянии между фланцами (буртами)

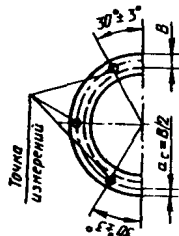
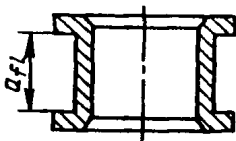
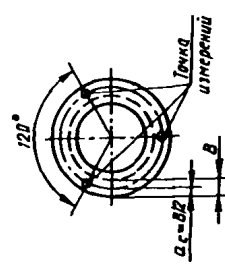


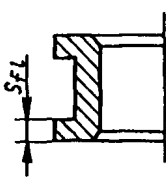
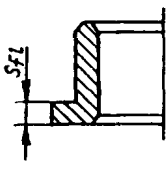
Рисунок 44

Рисунок 43

<p>Применяемость</p> <p>Свертные втулки</p> <p>Сплошные металлические втулки</p> <p>Втулки из термoplastов</p>	<p>Определение измеряемой геометрической характеристики</p> <p>Расстояние между фланцами (буртами) в осевом направлении (рисунок 45)</p>	<p>Измерения в осевом направлении между двумя плоскими и параллельными шупами измерительного прибора (основным потребителем) можно использовать другой метод, но измерения следует проводить в точках, обозначенных на рисунке 46</p>	<p>Оборудование</p> <p>Нутрометр</p> <p>Калибр-скоба</p> <p>Универсальное измерительное оборудование</p> <p>Погрешность измерений $\pm 10\%$ поля допуска на расстоянии между фланцами (буртами)</p>
	 <p>Рисунок 45</p>	 <p>Рисунок 46</p>	

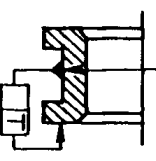
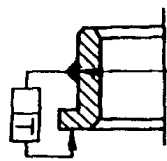
6.18 Толщина фланцев (буртов) S_{fl} — по таблице 22.

Т а б л и ц а 22

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
Металлические тонкостенные толстостенные вкладыши Свертные втулки Сплошные металлические втулки Втулки из термoplastов Втулки из специальных материалов	Расстояние между наружной и внутренней поверхностями фланца (бурта) в осевом направлении (рисунки 47, 48)  Рисунок 47  Рисунок 48	Универсальные методы измерений Точки измерения в соответствии с рисунком 44 (вкладыши) и рисунком 46 (втулки). П р и м е ч а н и е — Измерения проводят вне смазочных канавок, карманов и т.п.	Измерительное устройство Микрометр со сферическими шупами радиусом $(3\pm 0,2)$ мм Погрешность измерений $\pm 10\%$ поля допуска на толщину фланца (бурта)

6.19 Отклонение от перпендикулярности фланцев (буртов) — по таблице 23.

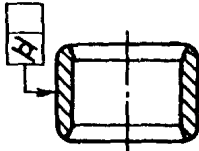
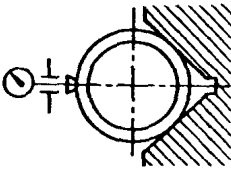
Таблица 23

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
<p>Металлические тонкостенные и толстостенные вкладыши</p> <p>Свертные втулки</p> <p>Сплошные металлические втулки</p> <p>Втулки из термoplastов</p> <p>Втулки из спеченных материалов</p>	<p>Отклонение от перпендикулярности фланца (бурта) в осевом направлении относительно наружной поверхности (рисунки 49, 50)</p> <p>П р и м е ч а н и е — Базой для подшпигников скольжения из спеченных материалов является поверхность скольжения</p>  <p>Рисунок 49</p>  <p>Рисунок 50</p>	<p>По согласованию с заказчиком (основным потребителем)</p>	<p>По согласованию с заказчиком (основным потребителем)</p>

6.20 Отклонения от правильной геометрической формы

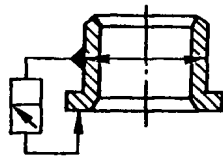
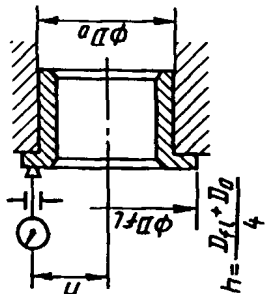
6.20.1 Отклонения от цилиндричности — по таблице 24.

Таблица 24

Применимость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
<p>Сплошные металлические втулки</p>  <p>Рисунок 51</p>	<p>Отклонение от цилиндричности наружной поверхности в осевом направлении (рисунок 51)</p>	<p>Отклонение от цилиндричности измеряют в направлении, перпендикулярном к оси (рисунок 52). П р и м е ч а н и я 1 При оценке отклонения от цилиндричности — конусность, выпуклость и т.п. также включают в измерения. При этом показание индикатора принимают равным удвоенному отклонению от цилиндричности. 2 Кроме оговоренных случаев, положение точек измерения то же, что и при контроле сплошных металлических втулок (6.1.1)</p>  <p>Рисунок 52</p>	<p>Универсальное измерительное оборудование Индикатор со стойкой и установочная призма Значения радиуса измерительного щупа в таблице 4 для втулок из термoplastов Погрешность измерений ± 10 % поля допуска цилиндричности</p>

6.20.2 Торцевое биение упорной поверхности — по таблице 25.

Таблица 25

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
Сплошные металлочастичные втулки Втулки из термолластов Втулки из специальных материалов ченных материалов	Торцевое биение поверхности в осевом направлении наружного диаметра (база отсчета) (рисунок 53). П р и м е ч а н и е — Базой для подшипников из спеченных материалов является поверхность скольжения	Торцевое биение поверхности измеряют на расстоянии h от оси (рисунок 54)	Универсальное измерительное оборудование Специальное контрольное устройство Погрешность измерений $\pm 10\%$ поля допуска торцевого биения
		 $h = \frac{D_1 + D_0}{4}$	Рисунок 54
	Рисунок 53		

6.20.3 Отклонение от соосности и концентричности — по таблице 26.

Таблица 26

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/ сущность измерений	Оборудование
Металлические толстостенные вкладыши	Отклонение от соосности наружной и внутренней поверхностей (рисунок 55)	По согласованию с заказчиком (основным потребителем). П р и м е ч а н и е — Отклонения, связанные с несоосностью и эксцентрисичностью, должны быть в поле допуска на толщину стенки	По согласованию с заказчиком (основным потребителем)

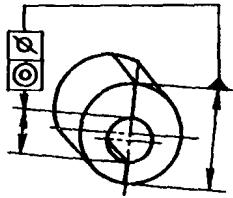
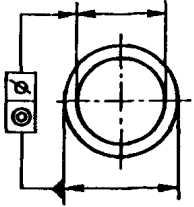
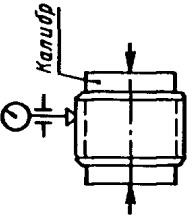
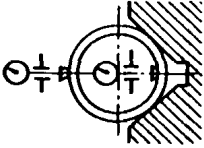
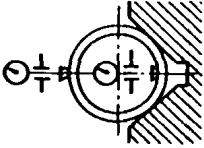
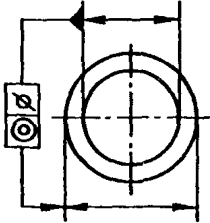
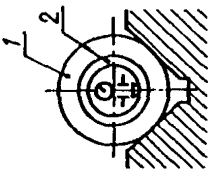


Рисунок 55

Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
Сплошные металлические втулки Втулки из спеченных материалов	Отклонение от соосности наружной и внутренней поверхностей (рисунок 56). П р и м е ч а н и е — Наружный и внутренний диаметры втулки можно попеременно использовать как базовые	Кроме специально оговоренных случаев, предусматривают непрерывное измерение положения по радиальной поверхности в заданных местах вдоль оси в соответствии с 6.1.1, для контроля сплошных металлических втулок (рисунки 57, 58)	Специальное контрольное оборудование Погрешность измерений $\pm 10\%$ поля допуска Погрешность измерений отклонения от концентричности калибра не более 10% поля допуска отклонения от концентричности втулки
	Рисунок 56		Рисунок 57
	Рисунок 58		Рисунок 58

Окончание таблицы 26

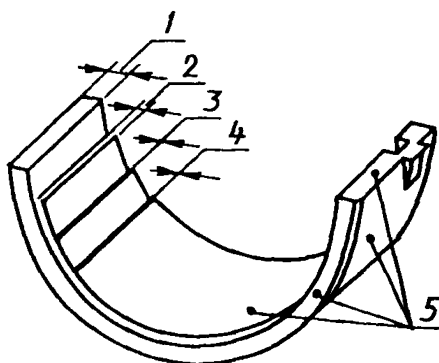
Применяемость	Определение измеряемой геометрической характеристики	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
Втулки из термопластов	<p>Отклонение от соосности наружной и внутренней поверхностей (рисунок 59)</p>  <p>Рисунок 59</p>	<p>Кроме специально оговоренных случаев предусматривают непрерывное измерение положения по радиальной поверхности в заданных местах вдоль оси в соответствии с 6.1.1, для контроля втулок из термопластов (рисунок 60);</p>  <p>1 — калибр-кольцо, 2 — втулка</p>	<p>Специальное измерительное устройство с кольцевым калибром (втулка вставлена в кольцевой калибр). Радиус шупа измерительного устройства $R = (3 \pm 0,2)$ мм Погрешность измерений ± 10 % поля допуска на погрешность установки Погрешность отклонения от concentричности калибра не более 10 % поля допуска на погрешность отклонения от concentричности втулки</p>

7 ПОКАЗАТЕЛИ КАЧЕСТВА ПОДШИПНИКОВЫХ МАТЕРИАЛОВ

В разделе регламентируют наиболее важные показатели качества подшипниковых материалов, необходимых для оценки качества подшипников.

Примечание — Область применения показателей для определенных типов подшипников в таблице 2

Пример конструкции типового многослойного тонкостенного вкладыша приведен на рисунке 61.



1 — стальная основа, 2 — подшипниковый слой,
3 — промежуточный слой, 4 — прирабочный
слой, 5 — защитный слой

Рисунок 61

7.1 Монометаллические материалы — по таблице 27.

Таблица 27

Показатели качества материалов	Методы испытаний/ сущность измерения	Оборудование
7.1 1 Твердость	Измерения твердости в соответствии с ГОСТ 29202	Твердомер
7.1 2 Состав	Методы химического и/или физического анализа	Подлежит согласованию с заказчиком (основным потребителем)
7.1 3 Структура	Универсальные методы анализа микрошиффов	Микроскоп и др

7.2 Многослойные металлические материалы — по таблице 28

Таблица 28

Показатели качества материалов	Методы испытаний/ сущность измерений	Оборудование
7 2 1 Свойства приработочного слоя		
7 2 1 1 Толщина	Неразрушающие методы	Универсальное измерительное оборудование
	Метод обратного бетарассеяния	
7 2 1 2 Состав	Методы химического и/или физического анализа	Подлежит согласованию с заказчиком (основным потребителем)
7 2 1 3 Твердость	Измерение твердости в соответствии с ГОСТ 29212	Прибор для измерения твердости
7 2 2 Свойства подшипникового слоя		
7 2 2 1 Толщина	Метод магнитодефектоскопии	Магнитодефектоскоп
7 2 2 2 Состав	Методы химического и/или физического анализа	Подлежит согласованию с заказчиком (основным потребителем)
7 2 2 3 Структура	Методы анализа микроструктуры подлежат согласованию с заказчиком (основным потребителем)	Микроскоп
7 2 3 Свойства основы		
7 2 3 1 Состав	Методы химического и/или физического анализа	Подлежит согласованию с заказчиком (основным потребителем)
7 2 3 2 Твердость	Измерение твердости в соответствии с ГОСТ 29212	Твердомер
7 2 4 Прочность сцепления слоев		
7 2 4 1 Прочность сцепления подшипникового слоя со стальной основой	Метод должен соответствовать типу материала, марке стали и толщине слоев	Соответствующее принятому методу
	Единый унифицированный метод отсутствует	
	Выбор метода определяется конкретными объектами контроля	
	Испытания включают	
	— При толщине заливки менее 2	

Показатели качества материалов	Методы испытаний/ сущность измерения	Оборудование
7 2 4 2 Прочность сцепления приработочного слоя с антифрикционным слесм	<p>а) метод вырезания и отслаивания для сплавов на основе алюминия,</p> <p>б) метод отслаивания при изгибе для сплавов на основе меди,</p> <p>в) метод резкого изгиба для всех видов сплавов,</p> <p>г) испытания на усталость для всех сплавов,</p> <p>д) неразрушающую ультразвуковую дефектоскопию — оловянные и свинцовые сплавы</p> <p>— При толщине более или равной 2</p> <p>а) методы а—д, указанные выше,</p> <p>б) неразрушающую ультразвуковую дефектоскопию — свинцовые и оловянные сплавы</p> <p>Примечание — Нарушения сцепления по краям антифрикционного слоя могут быть обнаружены визуально или по прониканию краски,</p> <p>в) разрушающие испытания — все сплавы;</p> <p>г) неразрушающие пенетрационные методы</p> <p>Унифицированный метод отсутствует</p> <p>Методы, используемые на практике, обычно являются разрушающими и включают испытания типа “липкой ленты”</p>	

7.3 Полимерные покрытия — по таблице 29.

Т а б л и ц а 29

Показатели качества материалов	Методы испытаний/сущность измерений	Оборудование
7 3 1 Свойства прирабочного слоя покрытия		
7 3 1 1 Толщина	Полировка (визуальная оценка)	—
7 3 1 2 Состав	Методы химического и/или физического анализа	По согласованию с заказчиком (основным потребителем)
7 3 2 Свойства защитного слоя		
7 3 2 1 Толщина	По согласованию с заказчиком (основным потребителем)	—
7 3 2 2 Состав	Методы химического и/или физического анализа	По согласованию с заказчиком (основным потребителем)
7 3 2 3 Структура	Микроструктурный анализ методами, согласованными с заказчиком (основным потребителем)	Микроскоп
7 3 3 Свойства основы		
7 3 3 1 Состав	Методы химического и/или физического анализа	По согласованию с заказчиком (основным потребителем)
7 3 3 2 Твердость	Испытания на твердость в соответствии с ГОСТ 29212	Прибор для измерения твердости
7 3 4 Прочность сцепления слоев		
7 3 4 1 Прочность сцепления подшипникового слоя со стальной основой	Метод должен соответствовать типу материала и толщине слоев	Соответствующее принятому методу
	<p>Единый унифицированный метод отсутствует</p> <p>Выбор метода зависит от конкретных условий производства, характеристик материалов и технологий соединения слоев</p> <p>Используют методы</p> <p>а) метод вырезания и отслаивания,</p> <p>б) изгиба,</p> <p>в) скалывания</p>	

7.4 Термопласты — по таблице 30.

Т а б л и ц а 30

Показатели качества материалов	Методы испытаний/ сущность измерений	Оборудование
7.4.1 Состав	Методы химического и/или физического анализа Универсальные методы микроанализа	По согласованию с заказчиком (основным потребителем) Микроскоп и др.
7.4.2 Структура		

7.5 Спеченные материалы — по таблице 31

Т а б л и ц а 31

Показатели качества материалов	Методы испытаний/ сущность измерений	Оборудование
7.5.1 Состав	Методы химического и/или физического анализа Универсальные методы микроанализа	По согласованию с заказчиком (основным потребителем) Микроскоп и др.
7.5.2 Структура		

ПРИЛОЖЕНИЕ А
(справочное)

РАСЧЕТ ТАНГЕНЦИАЛЬНОЙ НАГРУЗКИ

А 1 Пример расчета тангенциальной нагрузки $F_{\text{тан}}$ на подшипник без буртов

А 1 1 Технические данные

Заказчик _____

Партия № _____

Тип двигателя _____

Тип подшипника шатунный подшипник без бурта

Антифрикционный сплав G—CuPb24Sn (ГОСТ 28813)

Материал корпуса сталь

Диаметр корпуса d_H 64^{+0,019} мм

Толщина стенки s_{tot} 1,990—2,000 мм

Толщина стального слоя s_1 1,5 мм

Толщина слоя антифрикционного подшипникового сплава $s_2 \approx 0,5$ мм

Ширина подшипника B 25 мм

Контрольная нагрузка F_c 4500 Н (метод А)

А 1 2 Расчетное снижение толщины подшипникового слоя относительно стальной основы

Сталь/свинцовый сплав, сталь/оловянный сплав $s_{2 \text{ red}} = s_2 = 1$ мм (нет снижения)

Сталь/медный сплав $s_{2 \text{ red}} = \frac{s_2}{2} = \frac{0,5}{2} = 0,25$ мм

Сталь/алюминиевый сплав $s_{2 \text{ red}} = \frac{s_2}{3} = 1$ мм

А 1 3 Площадь эффективного поперечного сечения A_{eff}

Площадь эффективного поперечного сечения A_{eff} — при расчетах используют формулы

$$A_{\text{eff}} = s_{\text{tot,eff}} \times B,$$

где $s_{\text{tot,eff}}$ — снижение толщины стенки (т.е. $s_1 + s_{2 \text{ red}}$)

$$s_{\text{tot,eff}} = 1,5 + 0,25 = 1,75 \text{ мм}$$

Следовательно, для данной толщины стенки 1,75 мм

$$A_{\text{eff}} = 1,75 \times 25 \approx 44 \text{ мм}^2$$

А 1 4 Деформация сжатия под контрольной нагрузкой $E_{\text{ред}}$

Деформации сжатия под контрольной нагрузкой $E_{\text{ред}}$ рассчитывают по формуле

$$E_{\text{ред}} = \frac{d_H \times F_c}{A_{\text{eff}}} \times 6 \times 10^{-6} = \frac{64 \times 4500}{44} \times 6 \times 10^{-6} = 0,039 \text{ мм}$$

А 1 5 Выступление a

В соответствии с рисунком $a = 0,040 - 0,070$ мм

¹⁾ Не требуется в данном случае

Допуск на выступание $T_a = 0,030$ мм
 А 1 6 Д е ф о р м а ц и я с ж а т и я ϵ

П р и м е ч а н и е — Если диаметр постели контрольного блока превышает наибольший диаметр корпуса, то ϵ увеличивают на это значение

Минимальную деформацию сжатия ϵ_{\min} рассчитывают по формуле

$$\epsilon_{\min} = \frac{2}{\pi} (E_{\text{ред}} + a_{\min}) = \frac{2}{\pi} (0,039 + 0,040) = 0,05 \text{ мм.}$$

где a_{\min} — минимальное выступание

Максимальную деформацию сжатия ϵ_{\max} рассчитывают по формуле

$$\epsilon_{\max} = \frac{2}{\pi} T_a + (T_{d_H} + \epsilon_{\min}) = \frac{2}{\pi} 0,030 + (0,019 + 0,05) = 0,088 \text{ мм.}$$

где T_{d_H} — поле допуска на диаметр корпуса d_H

А 1 7 Т а н г е н ц и а л ь н а я н а г р у з к а $F_{\text{тан}}$

$$\frac{s_{\text{tot, eff}}}{d_H} = \frac{1,75}{64} = 0,027$$

(рисунок А 1)

Коэффициент напряжения Φ определяют по диаграмме рисунка А 1

$$\Phi = 1,93 \cdot 10^5 \text{ Н/мм}^2$$

Используя это значение Φ , минимальное и максимальное, тангенциальное напряжение вычисляют по формулам

$$\sigma_{\text{тан, min}} = \frac{\Phi}{d_H} \epsilon_{\min} = \frac{1,93 \cdot 10^5}{64} 0,05 = 150 \text{ Н/мм}^2,$$

$$\sigma_{\text{тан, max}} = \frac{\Phi}{d_H} \epsilon_{\max} = \frac{1,93 \cdot 10^5}{64} 0,088 = 264,88 \text{ Н/мм}^2$$

Среднюю тангенциальную нагрузку $\bar{F}_{\text{тан}}$ вычисляют по формуле

$$\bar{F}_{\text{тан}} = \frac{\sigma_{\text{тан, min}} + \sigma_{\text{тан, max}}}{2} A_{\text{эф}} = \frac{133 + 241}{2} 44 = 9127,36 \text{ Н}$$

А 2 Пример расчета тангенциальной нагрузки $F_{\text{тан}}$ на подшипник с буртом

А 2 1 Технические данные

Заказчик _____

Партия № _____

Тип двигателя _____

Тип подшипника коренной подшипник с буртом

Антифрикционный сплав G—CuPb24Sn (ГОСТ 28813)

Материал корпуса серый чугун

Диаметр корпуса d_H $110^{+0,022}$ мм

Толщина стенки s_{tot} $3,455^{+0,015}$ мм

Толщина стальной основы s_1 3 мм

Толщина слоя антифрикционного подшипникового сплава s_2 $\approx 0,5$ мм

Толщина бурта стальной основы s_H 3 мм

Диаметр бурта D_H 128 мм

Ширина подшипника B $39,82_{-0,07}$ мм

Расстояние между буртами a_H $33^{+0,05}$ мм

Контрольная нагрузка F_c 18000 Н (метод А)

А.2.2 Расчетное снижение толщины подшипникового слоя относительно стальной основы

Сталь/свинцовый сплав, сталь/оловянный сплав $s_{2,red} = s_2 = 1$ мм (нет снижения)

Сталь/медный сплав $s_{2,red} = \frac{s_2}{2} = \frac{0,5}{2} = 0,25$ мм

Сталь/алюминиевый сплав $s_{2,red} = \frac{s_2}{3} = 1$ мм

А.2.3 Площадь эффективного поперечного сечения A_{eff}

Площадь эффективного поперечного сечения A_{eff} — при расчетах используют формулу

$$A_{eff} = s_{tot,eff} B + s_{fl}(D_{fl} - d_H),$$

где $s_{tot,eff}$ — снижение толщины стенки (т.е. $s_1 + s_{2,red}$)

$$s_{tot,eff} = 3 + 0,25 = 3,25 \text{ мм}$$

Следовательно, для данной реальной толщины стенки 3,25 мм,

$$A_{eff} = (3,25 \cdot 39,82) + 3(128 - 110) = 183,4 \text{ мм}^2$$

Для определения коэффициента напряжения Φ по диаграмме рисунка А.1, эффективную толщину стенки (подшипника и бурта) $s_{tot,eff}$ рассчитывают по формуле

$$s_{tot,eff} = \frac{A_{eff}}{a_{fl}} = \frac{183,4}{33} = 5,55 \text{ мм}$$

А.2.4 Деформация сжатия под контрольной нагрузкой E_{red}

Деформацию сжатия под контрольной нагрузкой E_{red} рассчитывают по формуле

$$E_{red} = \frac{d_H \times F_c}{A_{eff}} \times 6 \times 10^6 = \frac{110 \times 18000}{183,4} \times 6 \times 10^6 = 0,065 \text{ мм}$$

А.2.5 Выступание a

В соответствии с рисунком $a = 0,050 - 0,080$ мм

Допуск на выступание $T_a = 0,030$ мм

А.2.6 Деформация сжатия ϵ

Примечание — Если диаметр постели контрольного блока превышает наибольший диаметр корпуса, то ϵ увеличивают на это значение

Минимальную деформацию сжатия ϵ_{min} рассчитывают по формуле

$$\epsilon_{min} = \frac{2}{\pi} (E_{red} + a_{min}) = \frac{2}{\pi} (0,065 + 0,050) = 0,073 \text{ мм}$$

Максимальную деформацию сжатия ϵ_{max} рассчитывают по формуле

$$\epsilon_{max} = \frac{2}{\pi} T_a + (T_{d_H} + \epsilon_{min}) = \frac{2}{\pi} 0,030 + (0,022 + 0,073) = 0,114 \text{ мм},$$

где T_{d_H} — поле допуска на диаметр корпуса d_H

А.2.7 Тангенциальная нагрузка F_{tan}

$$\frac{s_{tot,eff}}{d_H} = \frac{5,55}{110} = 0,05$$

(рисунок А.1)

¹⁾ Не требуется в данном случае.

Коэффициент напряжения Φ определяют по диаграмме рисунка А 1

$$\Phi = 1,75 \times 10^5 \text{ Н/мм}^2$$

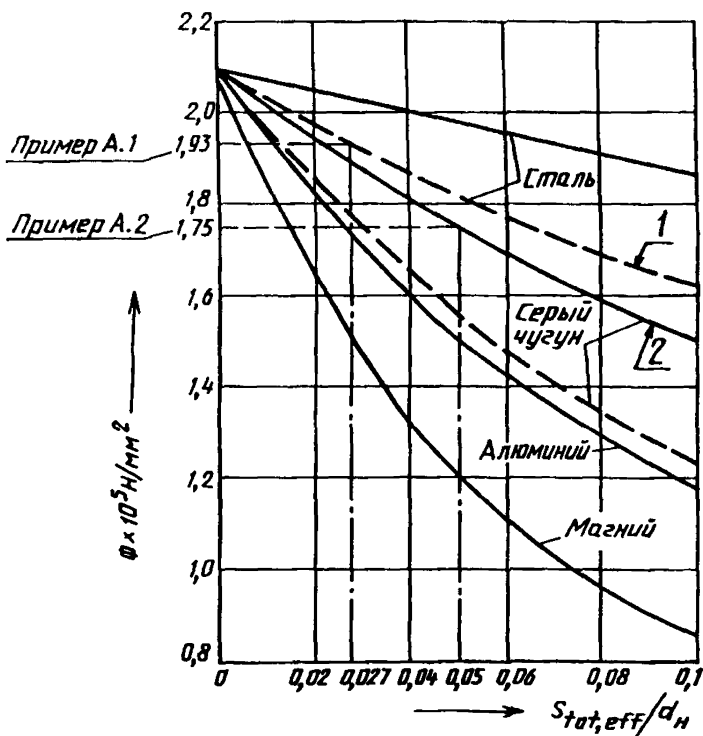
Используя это значение Φ , минимальное и максимальное тангенциальное напряжение вычисляют по формулам

$$\sigma_{\text{тан, min}} = \frac{\Phi}{d_H} \quad \epsilon_{\text{min}} = \frac{1,75 \cdot 10^5}{110} \cdot 0,073 = 116,8 \text{ Н/мм}^2,$$

$$\sigma_{\text{тан max}} = \frac{\Phi}{d_H} \quad \epsilon_{\text{max}} = \frac{1,75 \cdot 10^5}{110} \cdot 0,114 = 182,4 \text{ Н/мм}^2$$

Таким образом среднюю тангенциальную нагрузку вычисляют по формуле

$$\bar{F}_{\text{тан}} = \frac{\sigma_{\text{тан, max}} + \sigma_{\text{тан min}}}{2} \quad A_{\text{эф}} = \frac{97+162}{2} \quad 183,4 = 27276,64 \text{ Н}$$



1 — шатунный подшипник, 2 — коренной подшипник

Рисунок А.1

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(справочное)

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ГОСТ 28813—90 Подшипники скольжения. Металлические многослойные материалы для тонкостенных подшипников скольжения

Ключевые слова: подшипники, подшипники скольжения, испытания, методы испытаний, показатели качества материалов, размеры

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*
Корректор *В.И. Кануркина*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартымянова*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 19.04.96. Подписано в печать 28.06.96.
Усл. печ. л. 3,49. Уч.-изд. л. 3,10. Тираж 466 экз. С3554. Зак. 305.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник"
Москва, Лялин пер., 6.