

Изменение № 1 ГОСТ 22915—78 Подшипники жидкостного трения. Основные правила эксплуатации

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.02.83 № 689 срок введения установлен

с 01.01.84

Вводную часть после слов «распространяется на» дополнить словами: «гидродинамические и гидростатодинамические».

Пункт 1.3.7. Второй — четвертый абзацы исключить.

Пункты 1.3.7, 1.3.10, 2.1, 2.10, 2.13. Заменить слово: «эксплуатационной» на «технической».

Приложение 2. Заголовки. Заменить слова: «Предельные отклонения» на «Допуски» (2 раза).

Пункт 1. Заменить слова: «Предельные отклонения» на «Числовые значения допусков» (2 раза).

Таблицы 1, 2 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 48)

Вид допуска	Отношение длины подпипка к диаметру	Диаметр ПЖТ																											
		140	180	200	220	250	275	300	320	350	400	450	500	550	600	650	710	800	850	900	1000	1120	1180	1320	1400	1500	1600	1700	1800
		Числовое значение допуска																											
Допуск прямолинейности образующей конуса	0,6	0,006	0,008															—											
	0,75	0,006	0,008			0,010			0,012			0,016			0,020														
	0,9	—				0,010			0,012			0,016			0,020														
Допуск овальности конусной поверхности*	0,6	0,012																	—										
	0,75	0,012			0,016			0,020			0,025			0,030			0,040												
	0,9	—				0,016			0,020			0,025			0,030			0,040											
Допуск на разность диаметров в двух нормальных к оси сечениях конуса на заданном расстоянии между ними	0,6	0,012	0,016															—											
	0,75	0,012	0,016			0,020			0,025			0,032			0,040														
	0,9	—				0,020			0,025			0,032			0,040														
Допуск радиального биения конусных шеек относительно оси валка	0,6	0,012																	—										
	0,75	0,012			0,016			0,020			0,025			0,030			0,040												
	0,9	—				0,016			0,020			0,025			0,030			0,040											

* Допуск овальности оценивается разностью между наибольшим и наименьшим диаметрами поперечного сечения.

(Продолжение см. стр. 49)

Размеры, мм

Вид допуска	Отношение длины подшипника к диаметру	Диаметр ПЖТ																											
		140	180	200	220	250	275	300	320	350	400	450	500	550	600	650	710	800	850	900	1000	1120	1180	1320	1400	1500	1600	1700	1800
		Числовое значение допуска																											
Допуск прямолинейности поверхности А	0,6	0,008	0,010												—														
	0,75	0,008	0,010	0,012			0,016		0,020			0,025			0,030														
	0,9	—				0,016		0,020			0,025			0,030															
Допуск овальности поверхности А	0,6	0,020		0,025											—														
	0,75	0,020		0,025			0,030		0,040			0,050			0,060														
	0,9	—				0,030			0,040			0,050			0,060														
Допуск конусообразности поверхности А*	0,6	0,020		0,025											—														
	0,75	0,020		0,025			0,030		0,040			0,050			0,060														
	0,9	—				0,030			0,040			0,050			0,060														
Допуск параллельности оси отверстия А относительно поверхности Б	0,6	0,020	0,025												—														
	0,75	0,020	0,025	0,030			0,040	0,050		0,060			0,080		0,100														
	0,9	—				0,040		0,050		0,060			0,080		0,100														

Вид допуска	Отношение длины подши- пника к диаметру	Диаметр ПЖТ																											
		140	180	200	220	250	275	300	320	350	400	450	500	550	600	650	710	800	850	900	1000	1120	1180	1320	1400	1500	1600	1700	1800
		Числовое значение допуска																											
Допуск параллельности поверхностей Б	0,6	0,050	0,060														—												
	0,75	0,050	0,060		0,080		0,120	0,160		0,200				0,250															
	0,9	—			0,080		0,120	0,160		0,200				0,250															
Допуск перпендикулярности торца В к оси отверстия А	0,6	0,030	0,040														—												
	0,75	0,030	0,040		0,050		0,060		0,080		0,100																		
	0,9	—			0,050		0,060		0,080		0,100																		
Допуск симметричности поверхности Б относительно оси отверстия А в радиусном выражении	0,6	0,025	0,030														—												
	0,75	0,025	0,030		0,040		0,050		0,060		0,080																		
	0,9	—			0,030	0,040		0,050		0,060		0,080																	

(ИУС № 5 1983 г.)

* Допуск конусообразности оценивается разностью между наибольшим и наименьшим диаметрами продольного сечения.