УДК 621.923.77.02 : 006.354 Группа Г22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РАСКАТКИ МНОГОШАРИКОВЫЕ ЖЕСТКИЕ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНЫЕ ДИАМЕТРОМ от 40 до 300 мм ДЛЯ РАЗМЕРНО-ЧИСТОВОЙ ОБРАБОТКИ ОТВЕРСТИЙ ДЕТАЛЕЙ ДАВЛЕНИЕМ

Технические требования

Multiball hard differential rollers by diameters from 40 to 300 mm for dimension-finishing of openings of machine components by pressere. Technical requirements

ГОСТ 17574—72*

Взамен МН 5897—66

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 2 марта 1972 г. № 512 срок введения установлен

с 01.07.1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Многошариковые жесткие дифференциальные раскатки диаметром от 40 до 300 мм должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам и технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Допускается для изготовления деталей раскаток применение других марок сталей по механическим свойствам не ниже указанных в соответствующих стандартах.

1.3. Поверхности деталей не должны иметь забоин, вмятин, раковин, трещин, сколов, выкрошенных мест, волосовин, следов окалины, коррозии и других видимых дефектов.

1.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий $H14$, валов $h14$, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применения в изделиях, спроектированных до 1 января 1980 г., изготавливать по согласованию с потребителем раскатки многошариковые жесткие дифференциальные диаметром от 40 до 300 мм для размерно-чистовой обработки отверстий деталей давлением с допусками по справочному приложению к настоящему стандарту».

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание апрель 1982 г. с Изменением № 1, утвержденным в марте 1981 г. (ИУС 7—1981 г.)*

gost.e-ecolog.ru

1.5. Резьба — по ГОСТ 9150—81. Допуски на резьбу — по 7Н/8g ГОСТ 16093—81.

1.6. Резьба трапецеидальная двухзаходная — по ГОСТ 9484—73. Допуски на двухзаходную трапецеидальную резьбу — по 2-му классу точности ГОСТ 9562—81.

1.7. Подшипниковые узлы и другие трущиеся детали перед сборкой должны быть смазаны жировой смазкой 1—13 по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.8. Шлицы гаек должны быть термически обработаны до твердости HRC 36 . . . 42.

1.9. Центровые отверстия типа *А* — по ГОСТ 14034—74.

1.10. Подвижный узел раскатки в осевом направлении относительно корпуса должен перемещаться свободно, без заеданий.

1.11. Деформирующие шарики должны вращаться в пазах сепаратора без заеданий.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия раскаток требованиям настоящего стандарта и ГОСТ 17573—72 должны проводиться типовые, периодические и приемо-сдаточные испытания.

2.2. Типовые испытания должны проводиться на 20 раскатках (не менее) после освоения производством каждого типоразмера раскаток, а также при изменении материала или технологии изготовления, если эти изменения могут повлиять на качество раскаток.

2.3. Периодические испытания должны проводиться на 10 раскатках (не менее) не реже двух раз в год.

2.4. При типовых и периодических испытаниях должны проверяться все размеры и характеристики, установленные требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 17573—72.

2.5. Результаты типовых и периодических испытаний должны быть оформлены в виде протокола. По требованию потребителя предприятие-изготовитель обязано предъявить протоколы испытаний.

2.6. При приемо-сдаточных испытаниях для проверки требований по пп. 1.2—1.7 и 1.9, а также для проверки внешнего вида должно быть отобрано 2% от предъявленной партии раскаток, но не менее 3 штук, а требования пп. 1.10, 1.11 должны быть проверены у всей партии раскаток.

2.7. При неудовлетворительных результатах испытаний по пп. 1.2—1.7 и 1.9 хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания на удвоенном количестве раскаток из той же партии. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

Партией считается любое количество изделий, совместно прошедших производственный цикл и одновременно предъявленных техническому контролю.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Геометрическую форму и размеры раскаток проверяют универсальным измерительным инструментом.

3.2. Шероховатость поверхности проверяют при помощи эталонов или соответствующих приборов.

3.3. Твердость по Роквеллу определяют по ГОСТ 9013—59.

3.4. Плавность перемещения подвижного узла раскатки относительно корпуса должна проверяться вручную.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Все раскатки должны иметь четкую маркировку на местах, указанных в ГОСТ 17573—72.

Способ маркировки определяется предприятием-изготовителем.

4.2. Перед упаковкой все раскатки подлежат консервации по ГОСТ 9.014—78. Методы и условия консервации должны обеспечить сохранность раскаток от коррозии не менее одного года.

4.3. Раскатки должны быть упакованы в дощатые ящики по ГОСТ 15623—79.

4.4. Масса брутто ящика не должна превышать 85 кг.

4.5. Каждая отправленная партия раскаток должна сопровождаться документом, в котором указывается:

а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

б) условное обозначение раскатки;

в) дата выпуска;

г) количество раскаток;

д) результаты приемки техническим контролем предприятия-изготовителя.

4.6. На таре должно быть указано условное обозначение раскатки.

4.7. Транспортирование раскаток осуществляется любым видом транспорта.

4.8. Условия хранения и транспортирования должны обеспечивать сохранность раскаток от механических повреждений и коррозии.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Раскатки должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать

соответствие раскаток требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий применения и хранения, установленных стандартом.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Допуски и посадки для раскаток многошариковых жестких дифференциальных диаметром от 40 до 300 мм для размерно-чистовой обработки отверстий давлением по системе ОСТ и ЕСДП СЭВ

Поля допусков		Поля допусков	
по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ	по ЕСДП СЭВ
H	$h6$	T	$m6$
A	$H7$	C_5	$h12$
A_3	$H8$	C_4	$h11$
C	$h6$	A_7	$H14$
C_3	$h8$	B_7	$h14$
A_5	$H12$	CM_7	$\pm\frac{IT14}{2}$

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

Редактор *С. Г. Вилькина*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *Е. И. Морозова*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 26.07.82 Подп. к печ 17.01.82 2,5 п. л. 2,18 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 273