УДК 621.822.6-238:006.354 Группа Г16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРЫШКИ ТОРЦОВЫЕ УЗЛОВ ПОДШИПНИКОВ КАЧЕНИЯ

Технические требования

ГОСТ 18514—73*

End caps for rolling bearing blocks.
Technical requirements

Утвержден постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27.03.73 № 690. Срок введения установлен

с 01.01.75

Постановлением Госстандарта от 27.07.92 № 782 снято ограничение срока действия

Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме п.11.

(**Введен дополнительно, Изм. № 2**).

1. Крышки торцовые должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 18511-73 — ГОСТ 18513-73, ГОСТ 11641—73.

2. Материал крышек — чугун с механическими свойствами не ниже, чем у чугуна марки СЧ15 по ГОСТ 1412—85. Допускается изготовление крышек из стали по ГОСТ 380—88, ГОСТ 14637—89 и ГОСТ 1050—88, ГОСТ 4543—71.

По заказу потребителя допускается применение других материалов. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

3. **(Исключен, Изм. № 1)**.

4. Уклоны формовочные — по ГОСТ 3212—92.

5. Предельные отклонения от параллельности плоскостей $П$ и $П_1$ — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание (март 1997 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июле 1980 г., июле 1992 г. (ИУС 9—80, 10—92)*

gost.e-ecolog.ru

6. Предельные значения торцового биения плоскости $П$ относительно цилиндрической поверхности с диаметром D (поле допуска h9) при применении крышек для подшипников классов точности 8, 7, 0, 6 по ГОСТ 520—89 — по 8-й степени точности по ГОСТ 24643—81, для подшипников класса точности 5 — по 6-й степени точности. Предельные значения торцового биения плоскости $П$ относительно цилиндрической поверхности с диаметром D (поле допуска d11) — по 9-й степени точности.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Предельные значения радиального биения поверхностей $П_2$ и $П_3$ относительно поверхности D — по 7-й степени точности ГОСТ 24643—81.

8. Неуказанные предельные отклонения размеров обработанных поверхностей:

отверстий — по H14;

валов — по h14;

прочих — $\pm\frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

9. Позиционные допуски осей отверстий под крепежные винты — по ГОСТ 14140—81 для соединений типа В при коэффициенте использования зазора $K = 0{,}8$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

10. На наружной поверхности крышек должно быть нанесено их условное обозначение (без проставления слова «крышка») по соответствующему стандарту, а при централизованном изготовлении — и товарный знак предприятия-изготовителя.

11. Внутренние необработанные поверхности крышек должны быть покрыты грунтовкой.

12. Для транспортирования крышки должны быть уложены в тару, при этом масса брутто не должна превышать 80 кг. Предварительно крышки должны быть законсервированы по ГОСТ 9.014—78.

Допускается транспортирование крышек в контейнерах железнодорожным, автомобильным и другими видами транспорта без упаковки в тару.

В каждое место тары должен быть вложен сопроводительный документ, содержащий: наименование или товарный знак предприятия-

изготовителя; обозначение крышек; количество крышек; массу брутто; дату упаковки; обозначение настоящего стандарта.

На каждом тарном месте должна быть маркировка по ГОСТ 14192—77.

Допускается упаковка крышек общей массой до 8 кг в картонные коробки по ГОСТ 12301—81. Коробки должны иметь следующие надписи: наименование и товарный знак предприятия-изготовителя; обозначение крышек; количество крышек; дату упаковки; обозначение настоящего стандарта.

При транспортировании и хранении должна быть обеспечена защита крышек от механических повреждений и устранена возможность попадания на них влаги.

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Исключено, Изм. № 2).**

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 18511—73	Крышки торцовые глухие. Конструкция и размеры	1
ГОСТ 18512—73	Крышки торцовые с отверстием для манжетного уплотнения. Конструкция и размеры	8
ГОСТ 18513—73	Крышки торцовые с жировыми канавками. Конструкция и размеры	22
ГОСТ 18514—73	Крышки торцовые узлов подшипников качения. Технические требования	41

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *Е. Ю. Митрофанова*
Компьютерная верстка *Т. В. Александровой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 14.04.97. Подп. в печ. 19.06.97.
Усл. печ. л. 2,79. Уч.-изд. л. 2,47. Тираж 181 экз. С 614. Зак. 857.

ельство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
ано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru