ГОСТ 19853—74

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ПРЕСС-МАСЛЕНКИ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2008

gost.e-ecolog.ru

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством автомобильного и сельскохозяйственного машиностроения СССР**

   **РАЗРАБОТЧИКИ**

   **А.К. Игнатьев, Л.Н. Дубровин, Н.И. Липатов, Г.М. Цфас, А.В. Воронина**

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28.05.74 № 1343**

3. **ВЗАМЕН ГОСТ 1303—56 в части типов I, II, III и V и МН 4143-62 — МН 4146-62**

4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, приложения |
|---|---|
| ГОСТ 9.302—88 | 4.2 |
| ГОСТ 9.306—85 | 2.2 |
| ГОСТ 2789—73 | 2.1 |
| ГОСТ 2991—85 | 5.2, 5.3 |
| ГОСТ 2999—75 | 4.4 |
| ГОСТ 3722—81 | 2.7 |
| ГОСТ 6111—52 | 1.2, Приложение |
| ГОСТ 9378—93 | 4.1 |
| ГОСТ 15108—80 | 5.1 |
| ГОСТ 15150—69 | Вводная часть, 2.2 |
| ГОСТ 16093—2004 | 2.3 |
| ГОСТ 22976—78 | 3.1 |
| ГОСТ 24705—2004 | 1.2 |

5. **Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**

6. **ИЗДАНИЕ (сентябрь 2005 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в мае 1986 г., феврале 1990 г. (ИУС 8—86, 5—90)**

УДК 62-725:006.354 Группа Г17

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# ПРЕСС-МАСЛЕНКИ

## Технические условия

Lubricating plugs.
Specifications

**ГОСТ 19853—74**

МКС 21.260
ОКП 41 5225

**Дата введения 01.01.76**

Настоящий стандарт распространяется на пресс-масленки (далее — масленки), предназначенные для индивидуальной подачи пластичных смазочных материалов и смазочных масел к узлам трения машин и механизмов в условиях эксплуатации 1—8 по ГОСТ 15150.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

## 1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Устанавливаются следующие типы масленок:

для пластичных смазочных материалов:

1 — прямая (резьбовая),

2 — угловая (резьбовая);

для смазочных масел:

3 — под запрессовку.

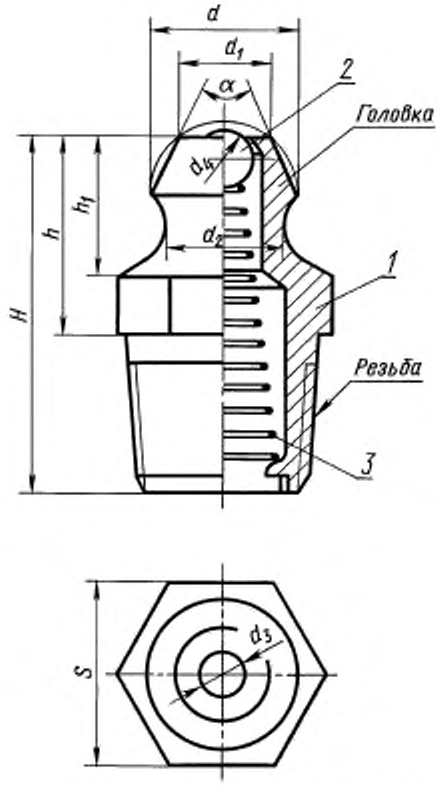
По заказу потребителя допускается изготовлять масленки типов 1 и 2 для смазочных масел.

1.2. Основные параметры масленок должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1—3.

**Издание официальное** ★ **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1974
© Стандартинформ, 2005

**Тип 1**




1 — корпус масленки; 2 — запорный элемент; 3 — пружина.

Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию масленок.

Таблица 1

Размеры, мм

| Номер масленки | Резьба | $H$ | $h$ | $h_1$ | $d$ (пред. откл. −0,2) | $d_1$ | $d_2$ | | $d_3$ (пред. откл. ± 0,2) | $d_4$ | $S$ | | $\alpha$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | | номин. | пред. откл. | | | номин. | пред. откл. | | |
| 1 | М6 × 1 коническая (см. приложение) | 13 | 8 | 6,0 | 6,7 | 4,5 | 5,8 | −0,30 | 2,0 | 2,5 | 8 | −0,20 | 48° | 0,0030 |
| 2 | М10 × 1 по ГОСТ 24705 | 18 | 10 | 7,0 | | | | | | | 10 | | | 0,0062 |
| 3 | К$^1/_8$″ по ГОСТ 6111 | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | К$^1/_4$″ по ГОСТ 6111 | 24 | 12 | 7,5 | 10,0 | 5,2 | 8,0 | −0,36 | 4,5 | 5,0 | 14 | −0,24 | 60° | 0,0160 |

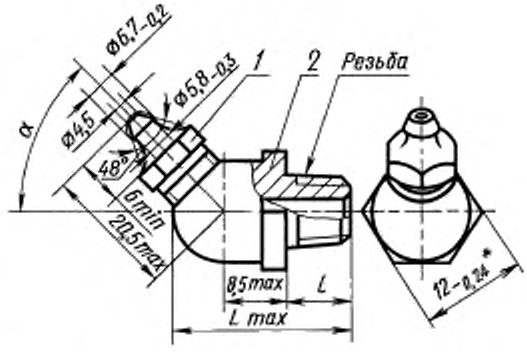
Пример условного обозначения масленки типа 1, номера 2, с покрытием Ц6:

*Масленка 1.2.Ц6 ГОСТ 19853—74*

То же, номера 4, с покрытием Кд6.хр:

*Масленка 1.4.Кд6.хр ГОСТ 19853—74*

**Тип 2**




* Допускается изготовлять размер «под ключ» $10_{-0,2}$ мм.

1 — вставной элемент; 2 — переходной штуцер

Черт. 2

Примечания:
1. Чертеж не определяет конструкцию масленок.
2. Допускается безрезьбовое соединение вставного элемента с переходным штуцером.

Таблица 2

Размеры, мм

| Номер масленки | Резьба | $L_{max}$ | $l$ | α (пред. откл. ± 3°) | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|
| 1 | М6 × 1 коническая (см. приложение) | 19 | 6 | 45°; 90° | 0,0130 |
| 2 | М10 × 1 по ГОСТ 24705 | 22 | 8 | | 0,0162 |
| 3 | $K^1/_8''$ по ГОСТ 6111 | | | | |

Пример условного обозначения масленки типа 2, номера 1, с углом α = 45°, покрытием Ц6:

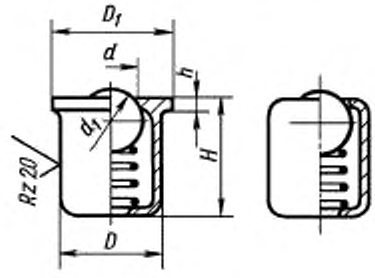
*Масленка 2.1.45.Ц6 ГОСТ 19853—74*

То же, номера 3, с углом α = 90°, покрытием Кд6.хр:

*Масленка 2.3.90.Кд6.хр ГОСТ 19853—74*

**Тип 3**

Исполнение 1 Исполнение 2




Черт. 3

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию масленок

Таблица 3

Размеры, мм

| Номер масленки | $D$ × 8 | $D_1$ | $d$ (пред. откл. ± 0,2) | $d_1$ | $H$ | $h$ | Масса, кг, не более |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 6 | 8 | 2,5 | 3 | 6 | 1,0 | 0,0020 |
| 2 | 10 | 12 | 5,0 | 6 | 12 | 1,5 | 0,0060 |

Пример условного обозначения масленки типа 3, номера 1, исполнения 1, с покрытием Ц6:

*Масленка 3.1.1.Ц6 ГОСТ 19853—74*

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Параметр шероховатости наружных поверхностей масленок — $Rz \leq 40$ мкм по ГОСТ 2789.
**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.2. Наружные поверхности масленок должны иметь защитные покрытия: Ц6, Ц6.хр, Кд6, Кд6.хр по ГОСТ 9.306.

Примечания:

1. Для условий эксплуатации 2—8 по ГОСТ 15150 потребителю следует проводить дополнительную защиту наружных поверхностей масленок.
2. Допускается по согласованию с потребителем изготовлять масленки типа 3 без нанесения защитных покрытий при условии их работы под слоем возобновляющейся смазки в закрытых помещениях.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.3. Размеры резьбы и размер шестигранника S следует проверять до нанесения защитного покрытия.

Поле допуска резьбы М10 × 1—8g по ГОСТ 16093.

2.4. Головки масленок типов 1 и 2 должны иметь твердость не менее 500 HV 5/10.

2.3, 2.4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.5. Для масленок типов 1 и 2 диаметр описанной окружности шестигранника $D$ должен составлять:

$$D \geq 1{,}1\ S,$$

где $S$ — размер «под ключ».

2.6. Запорный элемент под действием пружины должен плотно прилегать к гнезду и после утопания возвращаться в первоначальное положение. Запорный элемент должен выступать за торец головки масленки:

для типов 1 и 2 номеров 1, 2, 3 и типа 3 номера 1 на 0,1 —0,9 мм;

для типа 1 номера 4 и типа 3 номера 2 на 0,1—1,4 мм.

2.5, 2.6. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.7. Для стальных запорных элементов должны применяться шарики по ГОСТ 3722.

В масленках, предназначенных для смазочных масел, должны применяться шарики не ниже степени точности 60.

По заказу потребителя допускается изготовлять масленки с пластмассовым запорным элементом.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

2.8. Завальцовка или выштамповка корпуса масленки должна обеспечивать надежную опору для пружины. Завальцовка должна быть ровной, без складок и трещин.

2.9. Установленная безотказная наработка масленок — не менее 20000 циклов. Цикл состоит из процесса открывания и закрывания запорного устройства.

Критерий отказа — нарушение герметичности запорного устройства.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Предприятие-изготовитель должно проводить приемосдаточные, периодические и типовые испытания по ГОСТ 22976.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3.2. При приемосдаточных испытаниях следует проверять соответствие масленок требованиям пп. 2.1, 2.2, 2.5, 2.6 и 2.8.

При периодических испытаниях следует проверять соответствие масленок всем требованиям настоящего стандарта.

Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в два года.

3.3. Устанавливается следующая величина выборки для испытаний: приемосдаточных — 0,05 % сменного выпуска, но не менее 5 шт.; периодических и типовых — 0,2 %, но не менее 100 шт., взятых из трех последовательных смен.

3.4. В случае несоответствия результатов какого-либо испытания требованиям настоящего стандарта проводят повторные испытания на удвоенном количестве масленок. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

## 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Контроль шероховатости наружных поверхностей масленок (п. 2.1) проводят визуальным сравнением с образцами по ГОСТ 9378.

4.2. Контроль толщины и стойкости защитного покрытия (п. 2.2) — по ГОСТ 9.302.

4.3. Контроль размеров (пп. 2.3, 2.5, 2.6) проводят измерительным инструментом с точностью, установленной заданными предельными отклонениями.

4.4. Контроль твердости головок масленок (п. 2.4) — по ГОСТ 2999.

4.5. Контроль завальцовки (или выштамповки) корпуса масленки (п. 2.8) проводят внешним осмотром.

4.6. Установленную безотказную наработку масленок (п. 2.9) следует определять механическим воздействием на запорный элемент и его перемещением не менее чем на 1 мм.

4.7. Герметичность запорного устройства (п. 2.9) следует проверять подачей смазочного материала со стороны внутренней полости:

для масленок, предназначенных для пластичных смазочных материалов, с пенетрацией 150—220 единиц под давлением 0,05 МПа (0,5 кгс/см$^2$). Допустимые утечки не более $5 \cdot 10^{-4}$ см$^3$/с;

для масленок, предназначенных для смазочных масел, с вязкостью не более 250 мм$^2$/с при температуре испытаний, под давлением 0,3 МПа (3 кгс/см$^2$). Допустимые утечки не более $10^{-3}$ см$^3$/с.

Разд. 4. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение масленок по ГОСТ 15108.

5.2. В качестве транспортной тары следует применять ящики типа II — 1 по ГОСТ 2991. Допускается по согласованию с потребителем применять многооборотную тару по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

5.3. Масса брутто грузового места не должна превышать:

110 кг — для ящиков по ГОСТ 2991;

1000 кг — для многооборотной тары и пакетов при пакетировании.

Разд. 5. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие масленок требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

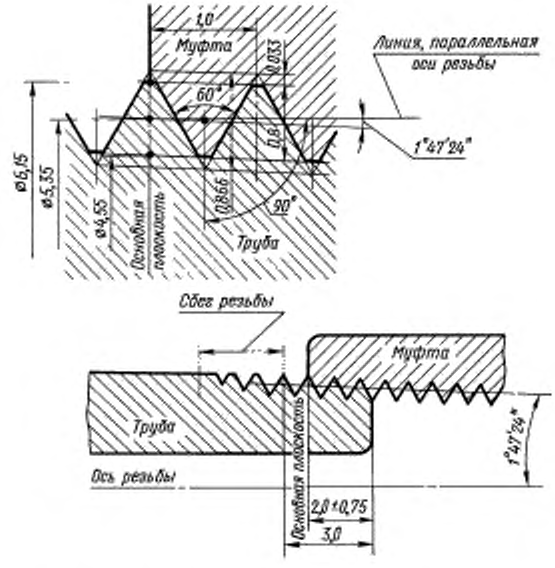
6.2. Гарантийный срок хранения масленок — 18 мес со дня их изготовления.

6.3. Гарантийный срок эксплуатации масленок — 36 мес со дня их ввода в эксплуатацию.

Разд. 6. **(Введен дополнительно, Изм. № 1).**

*ПРИЛОЖЕНИЕ*
*Обязательное*

**Резьба М6 × 1 коническая**




1. Шаг резьбы измеряется параллельно оси трубы.
2. Биссектриса угла профиля перпендикулярна к оси резьбы.
3. Размер 3,0 мм относится как к наружной, так и к внутренней резьбе.
4. Сбег резьбы в особых случаях может быть принят равным 1—2 мм.
5. Остальные технические требования — по ГОСТ 6111.

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Сдано в набор 09.09.2005. Подписано в печать 17.10.2005. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,65. Тираж 73 экз. Зак. 786. С 2014.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru э@gostinfo.ru
Набрано в ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.

gost.e-ecolog.ru