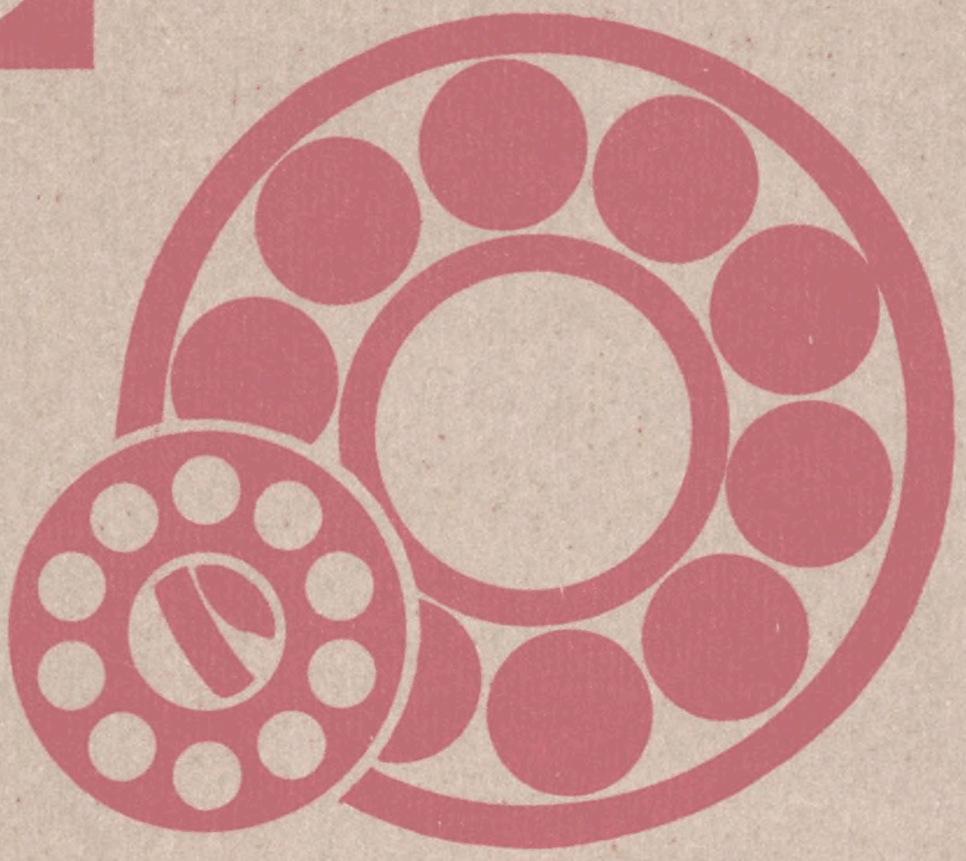
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СБОРНИК



ПОДШИПНИКИ КАЧЕНИЯ

ЧАСТЬ 2

gost.e-ecolog.ru



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ПОДШИПНИКИ КАЧЕНИЯ

ЧАСТЬ 2

Издание официальное

Москва
ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
1989

УДК 621.822:006.354

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник „Подшипники качения" ч. 2 содержит стандарты, утвержденные до 1 июня 1989 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно информационном указателе „Государственные стандарты СССР".

П $\frac{31304}{085\,(02)-89}$ – 89

© Издательство стандартов, 1989

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Подшипники качения

ГАЙКИ КРУГЛЫЕ ШЛИЦЕВЫЕ ДЛЯ ЗАКРЕПИТЕЛЬНЫХ И СТЯЖНЫХ ВТУЛОК

Технические условия

Rolling bearings. Round splined nuts for adapter and clamping sleeves. Specifications

ГОСТ 8530–83 (СТ СЭВ 3341–81)

ОКП 12 8300

Срок действия с 01.01.84 до 01.01.94

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на круглые шлицевые гайки, применяемые на закрепительных точеных втулках по ГОСТ 24208–80, стяжных втулках по ГОСТ 13014–80 для крепления подшипников качения.

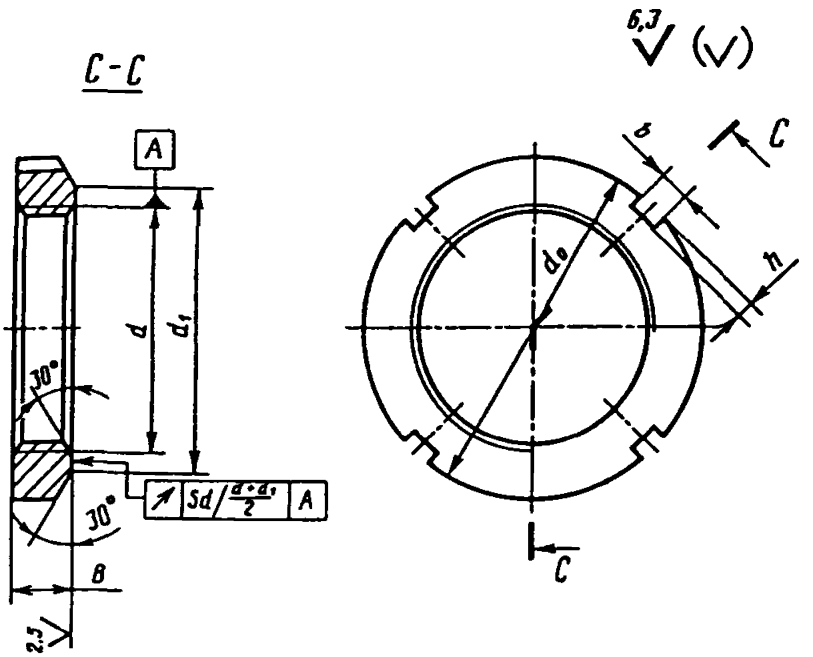
Настоящий стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3341–81.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Размеры гаек должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1 и 2, размеры гаек под стопорные скобы – указанным на черт. 2 и в табл. 3.

Издание официальное ★

Перепечатка воспрещена



Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию гайки.

Обозначения на черт. 1, 2;

d_0 – наружный диаметр гайки; d – диаметр резьбы гайки; d_1 – диаметр узкого торца гайки; B – ширина гайки; b – ширина паза гайки; h – глубина паза гайки; S_d – торцовое биение узкого торца гайки относительно резьбы, равное разности наибольшего и наименьшего расстояний в осевом направлении между узким торцом и радиальной плоскостью на расстоянии в радиальном направлении от оси гайки, равном четверти суммы диаметров $d + d_1$.

Таблица 1

Гайки для закрепительных и стяжных втулок с метрической резьбой

Размеры, мм

Обозначения гайки типа А	d	d_0 h12	d_1	B h14	b H14	h H17	S_d	Масса, кг ≈
КМ 0	М10×0,75	18	13,5	4	3	2,0	0,04	0,004
КМ 1	М12×1	22	17,0					0,007
КМ 2	М15×1	25	21,0	5 (8)	4	2,0		0,010
КМ 3	М17×1	28	24,0					0,013
КМ 4	М20×1	32	26,0	6 (9)				0,019

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначения гайки типа А	d	d_0 h12	d_1	B h14	b H14	h H17	S_d	Масса, кг ≈
КМ 5	М25×1,5	38	32,0	7 (10)	5	2,0	0,04	0,025
КМ 6	М30×1,5	45	38,0					0,043
КМ 7	М35×1,5	52	44,0	8 (11)				0,053
КМ 8	М40×1,5	58	50,0	9 (11)	6	2,5		0,085
КМ 9	М45×1,5	65	56,0	10 (12)				0,120
КМ 10	М50×1,5	70	61,0					0,150
КМ 11	М55×2	75	67,0	11 (13)	7	3,0	0,05	0,160
КМ 12	М60×2	80	73,0	11 (14)				0,170
КМ 13	М65×2	85	79,0	12 (14)				0,200
КМ 14	М70×2	92	85,0		8	3,5		0,240
КМ 15	М75×2	98	90,0	13 (15)				0,290
КМ 16	М80×2	105	95,0	5				0,400
КМ 17	М85×2	110	102	16				0,450
КМ 18	М90×2	120	108		10	4,0		0,560
КМ 19	М95×2	125	113	17				0,660
КМ 20	М100×2	130	120	18				0,700
КМ 22	М110×2	145	133	19	12	5,0		0,970
КМL 24	М120×2		135	20				0,780
КМ 24	М120×2	155	138					1,080
КМ 25	М125×2	160	148	21			0,06	1,190
КМL 26	М130×2	155	145					0,880
КМ 26	М130×2	165	149					1,250
КМ 27	М135×2	175	160	22	14	6,0		1,550
КМL 28	М140×2	165	155		12	5,0		0,990
КМ 28	М140×2	180	160		14	6,0		1,600

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Обозначение гайки типа А	d	d_0 h12	d_1	B h14	b H14	h H17	S_d	Масса, кг ≈
КМ 29	М145×2	190	171	24	14	6,0		1,940
КМL 30	М150×2	180	170	24	14	5,0		1,380
КМ 30	М150×2	195	171			6,0		2,030
КМ 31	М155×3	200	182	25	16	7,0		2,210
КМL 32	М160×3	190	180		14	5,0		1,560
КМ 32	М160×3	210	182		16	7,0		2,590
КМ 33	М165×3		193	26	16	7,0		2,730
КМL 34	М170×3	200	190			5,0	0,06	1,720
КМ 34	М170×3	220	193			7,0		2,800
КМL 36	М180×3	210	200	27	16	5,0		1,950
КМ 36	М180×3	230	203		18	8,0		3,070
КМL 38	М190×3	220	210	28	16	5,0		2,050
КМ 38	М190×3	240	214		18	8,0		3,390
КМL 40	М200×3	240	222	29	18	8,0		2,980
КМ 40	М200×3	250	226					3,690

* Для размера $h = 2$ мм предельные отклонения по H15.

Примечание. В скобках обозначены ширины в В гаек типа С.

Пример условного обозначения шлицевой круглой гайки типа С с резьбой d М60×2:

Гайка КМС12 ГОСТ 8530–83

Таблица 2

Гайки для закрепительных и стяжных втулок с трапецеидальной резьбой

Размеры, мм

Обозначение гайки	d	d_0 h12	d_1	B h14	b H14	h H17	S_d	Масса, кг ≈
HML 41	Tr 205×4	250	232	30	18	8		3,43
HM 42	Tr 210×4	270	238	30		10		4,75
HML 43	Tr 215×4	260	242	30		9	0,06	3,72
HM 44	Tr 220×4	280	250	32	20	10		5,35
HML 47	Tr 235×4		262	30		9		4,29
HM 48	Tr 240×4	300	270	34		10		6,20
HML 52	Tr 260×4	310	290	30		10		5,15
HM 52	Tr 260×4	330	300	35		12		8,40
HML 56	Tr 280×4		310	30		10		5,49
HM 58	Tr 290×4	365	335	36	24	12		10,30
HML 60	Tr 300×4	360	336	31				7,25
HM 62	Tr 310×5	380	350	36			0,07	10,30
HML 64	Tr 320×5		356	32				7,97
HM 66	Tr 330×5	410	380	40	28	15		13,80
HML 69	Tr 345×5		384	33		13		9,51
HM 70	Tr 350×5	430	400	42		15		15,40
HML 73	Tr 365×5		404	35		13		10,70
HM 74	Tr 370×5	450	420	45		15		17,40
HML 77	Tr 385×5		422	37		14		11,80

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

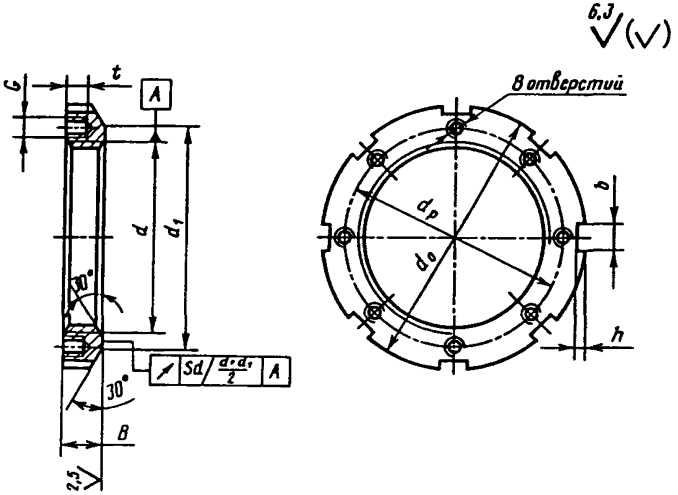
Обозначение гайки	d	d_0 h12	d_1	B h14	b H14	h H17	S_d	Масса, кг ≈
НМ 80	Tr 400×5	500	460	46	32	18	0,07	23,80
НМL 82	Tr 410×5	480	452	39		14	0,08	14,30
НМ 84	Tr 420×5	520	480	49		18		26,60
НМL 86	Tr 430×5	500	472	41		14		15,80
НМ 88	Tr 440×5	540	500	51	36	20		28,80
НМL 90	Tr 450×5	520	490	41	32	15		16,30
НМ 92	Tr 460×5	550	510	53	36	20		28,80
НМL 94	Tr 470×5	540		43	32	15		18,30
НМ 96	Tr 480×5	590	540	56	36	20		37,50
НМL 98	Tr 490×5	570		45		15		22,50
НМ 102	Tr 510×6	620	570	58	40	23		41,20
НМL 104	Tr 520×6	600		47	36	15		25,30
НМ 106	Tr 530×6	640	590	60	40	23		44,20
НМL 108	Tr 540×6	620		49		20		27,00
НМ 110	Tr 550×6	670	620	63		23		53,30
НМL 112	Tr 560×6	650	610	60	40	20		32,00
НМL 118	Tr 590×6	690	650	63				47,70
НМL 126	Tr 630×6	730	690	65	45	20		52,20
НМL 134	Tr 670×6	770	730	70		20	0,10	59,80
НМL 142	Tr 710×7	830	780	70	50	25		75,70

1.2. Основные размеры метрической резьбы – по ГОСТ 24705–81, профиль метрической резьбы – по ГОСТ 9150–81.

1.3. Профиль трапецеидальной резьбы – по ГОСТ 9484–81.

1.4. Основные размеры трапецеидальной резьбы гаек, закрепительных и стяжных втулок должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 4.

1.5. Обозначение гаек, стопорных элементов и комплектуемых ими закрепительных и стяжных втулок приведены в справочном приложении.



Черт. 2

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию гайки.

Обозначения на черт. 2:

G – диаметр резьбы отверстия под стопорный винт; t – длина резьбы отверстия под стопорный винт; $d_р$ – диаметр окружности расположения отверстий под стопорные винты.

Таблица 3

Гайки под стопорные скобы для закрепительных втулок
Размеры, мм

Обозначение гайки	d	d_0 h12	d_1	B h14	b H14	h H17	d_p	G	t	S_d	Масса, кг ≈
НМ 3044	Tr 220×4	260	242	30	20	9	230	M6	10	0,06	3,10
НМ 3144	Tr 220×4	280	250	32		10	239	M8	16	0,06	5,20
НМ 3048	Tr 240×4	290	270	34			254	M8	16	0,06	5,20
НМ 3148	Tr 240×4	300					259	M8	16	0,06	5,95
НМ 3052	Tr 260×4	310	290	34			274	M8	16	0,07	5,70
НМ 3152	Tr 260×4	330	300	36	24	12	282	M10	18	0,07	8,05
НМ 3056	Tr 280×4		310	38		10	294	M8	16	0,07	6,80
НМ 3156	Tr 280×4	350	320			12	302	M10	18	0,07	9,05
НМ 3060	Tr 300×4	360	336	42		12	317	M8	16	0,07	9,65
НМ 3160	Tr 300×4	380	340	40			327	M10	18	0,07	12,00
НМ 3064	Tr 320×5		356	42			337	M8	16	0,07	10,00
НМ 3164	Tr 320×5	400	360	42			347	M10	18	0,07	13,00
НМ 3068	Tr 340×5		376	45	24	12	357	M8	16	0,07	12,00
НМ 3168	Tr 340×5	440	400	55	28	15	374	M12	22	0,07	23,00

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

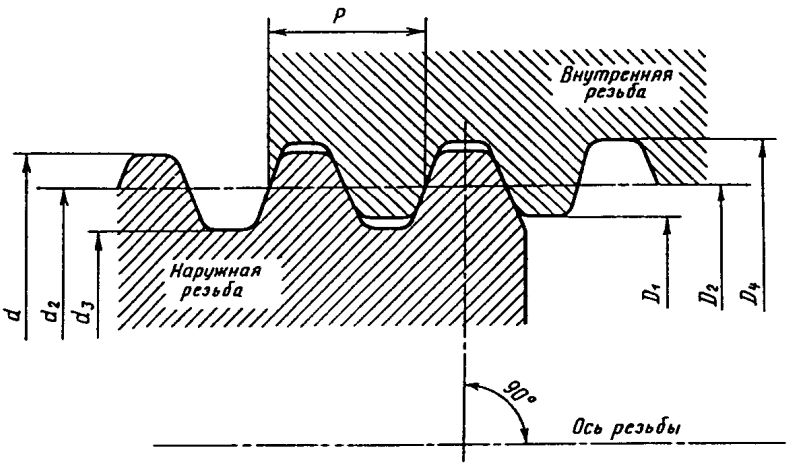
Обозначение гайки	d	d_0 h12	d_1	B h14	b H14	h H17	d_p	G	t	S_d	Масса, кг ≈
НМ 3072	Tr 360×5	420	394	45	28	13	376	M8	16	0,07	12,00
НМ 3172	Tr 360×5	460	420	58		15	394	M12	22	0,07	25,00
НМ 3076	Tr 380×5	450	422	48		14	400	M10	18	0,07	15,00
НМ 3176	Tr 380×5	490	440	60	32	18	416	M12	22	0,07	31,00
НМ 3080	Tr 400×5	470	442	52	28	14	420	M10	18	0,07	17,00
НМ 3180	Tr 400×5	520	460	62	32	18	441	M16	28	0,07	37,00
НМ 3084	Tr 420×5	490	462	52		14	440	M10	18	0,08	17,50
НМ 3184	Tr 420×5	540	490	70		18	461	M16	28	0,08	43,50
НМ 3088	Tr 440×5	520	490	60		15	464	M12	22	0,08	26,50
НМ 3188	Tr 440×5	560	510	70	36	20	479	M16	28	0,08	45,50
НМ 3092	Tr 460×5	540	510	60	32	15	484	M12	22		27,00
НМ 3192	Tr 460×5	580	540	75	36	20	499	M16	28		50,50
НМ 3096	Tr 480×5	560	530	60		15	504	M12	22		28,50
НМ 3196	Tr 480×5	620	560	75		20	529	M16	28		62,00
НМ 30/500	Tr 500×5	580	550	68		15	524	M12	22		33,50

Размеры, мм

Обозначение гайки	d	d_0 h12	d_1	B h14	b H14	h H17	d_p	G	t	S_d	Масса, кг ≈
НМ 31/500	Tr 500×5	630	580	80	40	23	541	М16	28	0,08	63,50
НМ 30/530	Tr 530×6	630	590	68		20	557	М16			42,80
НМ 31/530	Tr 530×6	670	610	80		23	574	М20	35		78,00
НМ 30/560	Tr 560×6	650	610	75		20	582	М16	28		44,20
НМ 31/560	Tr 560×6	710	650	85	45	25	607	М20	35		88,90
НМ 30/600	Tr 600×6	700	660	75	40	20	627	М16	28		53,80
НМ 31/600	Tr 600×6	750	690	85	45	25	647	М20	35		94,90
НМ 30/630	Tr 630×6	730	690	75	45	20	657	М16	28		56,00
НМ 30/670	Tr 670×6	780	740	80	45		702	М16		0,10	71,50
НМ 30/710	Tr 710×7	830	780	90	50	25	741	М16			90,70

Примечание к табл. 1–3: Масса гаек рассчитана для плотности стали 7,85 кг/дм^3.

(Измененная редакция, Изм. № 1).



Черт. 3

Таблица 4

Размеры, мм

Размер резьбы $d \times P$	Диаметр резьбы				
	наружный		средний	внутренний	
	d	D_4	$d_2 = D_2$	d_3	D_1
Tr 205×4	205,0	205,5	203,0	200,5	201,0
Tr 210×4	210,0	210,5	208,0	205,5	206,0
Tr 215×4	215,0	215,5	213,0	210,5	211,0
Tr 220×4	220,0	220,5	218,0	215,5	216,0
Tr 235×4	235,0	235,0	233,0	230,5	231,0
Tr 240×4	240,0	240,5	238,0	235,5	236,0
Tr 260×4	260,0	260,5	258,0	255,5	256,0
Tr 280×4	280,0	280,5	278,0	275,5	276,0
Tr 290×4	290,0	290,5	288,0	285,5	286,0
Tr 300×4	300,0	300,5	298,0	295,5	296,0
Tr 310×5	310,0	310,5	307,5	304,5	305,0
Tr 320×5	320,0	320,5	317,5	314,5	315,0

Продолжение табл. 4

Размеры, мм

Размер резьбы $d \times P$	Диаметр резьбы				
	наружный		средний	внутренний	
	d	D_4	$d_2 = D_2$	d_3	D_1
Tr 330×5	330,0	330,5	327,5	324,5	325,0
Tr 340×5	340,0	340,5	337,5	334,5	335,0
Tr 345×5	345,0	345,5	342,5	339,5	340,0
Tr 350×5	350,0	350,5	347,5	344,5	345,0
Tr 360×5	360,0	360,5	357,5	354,5	355,0
Tr 365×5	365,0	365,5	362,5	359,5	360,0
Tr 370×5	370,0	370,5	367,5	364,5	365,0
Tr 380×5	380,0	380,5	377,5	374,5	375,0
Tr 385×5	385,0	385,5	382,5	379,5	380,0
Tr 400×5	400,0	400,5	397,5	394,5	395,0
Tr 410×5	410,0	410,5	407,5	404,5	405,0
Tr 420×5	420,0	420,5	417,5	414,5	415,0
Tr 430×5	430,0	430,5	427,5	424,5	425,0
Tr 440×5	440,0	440,5	437,5	434,5	435,0
Tr 450×5	450,0	450,5	447,5	444,5	445,0
Tr 460×5	460,0	460,5	457,5	454,5	455,0
Tr 470×5	470,0	470,5	467,5	464,5	465,0
Tr 480×5	480,0	480,5	477,5	474,5	475,0
Tr 490×5	490,0	490,5	487,5	484,5	485,0
Tr 500×5	500,0	500,5	497,5	494,5	495,0
Tr 510×6	510,0	511,0	507,0	503,0	504,0
Tr 520×6	520,0	521,0	517,0	513,0	514,0
Tr 530×6	530,0	531,0	527,0	523,0	524,0

Продолжение табл. 4

Размеры, мм

Размер резьбы $d \times P$	Диаметр резьбы				
	наружный		средний	внутренний	
	d	D_4	$d_2 = D_2$	d_3	D_1
Tr 540×6	540,0	541,0	537,0	533,0	534,0
Tr 550×6	550,0	551,0	547,0	543,0	544,0
Tr 560×6	560,0	561,0	557,0	553,0	554,0
Tr 590×6	590,0	591,0	587,0	583,0	584,0
Tr 600×6	600,0	601,0	597,0	593,0	594,0
Tr 630×6	630,0	631,0	627,0	623,0	624,0
Tr 670×6	670,0	671,0	667,0	663,0	664,0
Tr 710×7	710,0	711,0	706,5	702,0	703,0

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Гайки должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Гайки должны быть изготовлены из стали марки 20 по ГОСТ 1050–88.

2.3. Поле допуска метрической резьбы – 6Н по ГОСТ 16093–81.

2.4. Предельные отклонения размеров трапецеидальной резьбы полей допусков 7е и 7Н должны соответствовать указанным в табл. 5.

2.5. Резьба должна быть полной, чистой, без заусенцев и сорванных ниток.

Заходная нитка у резьбы с шагом 2 мм и более должна быть срезана до $^1/_3$ высоты.

2.6. Поверхности гаек должны быть гладкими, без забоин, трещин, плен, раковин и следов коррозии.

Прорези под ключ не должны иметь острых кромок.

Допускается изготовление гаек с защитным покрытием.

Таблица 5

Размеры, мм

Номинальный диаметр резьбы d	P	Предельные отклонения диаметров резьбы										
		d		d_2		d_3		D_1		D_2		D_4
		верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	нижн.
Св. 200 до 315	4	0	−0,300	−0,095	−0,430	0	−0,514	+0,375	0	+0,450	0	0
	5	0	−0,335	−0,106	−0,481	0	−0,575	+0,450	0	+0,500	0	0
Св. 315 до 500	5	0	−0,335	−0,106	−0,506	0	−0,606	+0,450	0	+0,530	0	0
Св. 500 до 710	6	0	−0,375	−0,118	−0,543	0	−0,650	+0,500	0	+0,560	0	0
	7	0	−0,425	−0,125	−0,600	0	−0,719	+0,560	0	+0,630	0	0

Примечания:

1. Отклонения отсчитываются от номинального профиля в направлении, перпендикулярном оси резьбы.
2. Допуски среднего диаметра резьбы d_2 или D_4 являются суммарными.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия гаек требованиям настоящего стандарта следует проводить приемочный контроль.

3.2. При приемочном контроле гайки проверяют на соответствие: пп. 1.1, 1.2, 1.3, 2.3, 2.4 (основные размеры и предельные отклонения по ним) – 1 % от партии, но не менее 5 шт., пп. 2.5, 2.6–0,1 % от партии, но не менее 3 шт. и не более 10 шт.

3.3. При несоответствии гаек хотя бы одному требованию настоящего стандарта проводят повторный контроль удвоенного количества гаек, взятых из той же партии, по тому же требованию.

Результаты повторного контроля распространяют на всю партию.

Партия – гайки одного номинального размера, предъявленные к приемке по одному документу.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Внешний вид гаек проверяют осмотром, без применения увеличительных приборов.

4.2. Основные размеры гаек проверяют предельными калибрами или универсальным мерительным инструментом.

Размеры резьбы проверяют резьбовыми калибрами.

Перед проверкой размеров резьбы гаек резьбовыми калибрами изделия должны быть тщательно промыты.

4.3. Осевое биение узкого торца проверяют на гайке, плотно навинченной на коническую резьбовую оправку, установленную в центрах. Измерительный наконечник индикатора или измерительного рычага должен касаться узкого торца гайки на расстоянии $\frac{1}{4}(d + d_1)$ – от торца гайки. Биение измеряют при повороте гайки с оправкой на угол не менее 360°.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, КОНСЕРВАЦИЯ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка должна наноситься на широком торце гайки и содержать следующие данные:

условное обозначение гайки;

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя.

Гайки в сборе с втулками допускается не маркировать.

5.2. Консервация, упаковка, маркировка транспортной тары, транспортирование и хранение гаек – по ГОСТ 520–89.

6. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие гаек требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения, установленных стандартом.

6.2. Гарантийный срок хранения гаек – 12 мес, а для гаек, предназначенных на длительное хранение, – 24 мес с даты изготовления (месяц, год).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ОБОЗНАЧЕНИЕ ГАЕК, СТОПОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ И КОМПЛЕКТУЕМЫХ ИМИ ЗАКРЕПИТЕЛЬНЫХ И СТЯЖНЫХ ВТУЛОК

Таблица 1

Гайки с метрической резьбой, стопорные шайбы, закрепительные и стяжные втулки

Обозначения			
гайки	стопорной шайбы	втулки	
		закрепительной	стяжной
КМ 4	МВ 4	Н 204 Н 304 Н 2304	– – –
КМ 5	МВ 5	Н 205 Н 305 Н 2305	– – –
КМ 6	МВ 6	Н 206 Н 306 Н 2306	– – –
КМ 7	МВ 7	Н 207 Н 307 Н 2307	– – –
КМ 8	МВ 8	Н 208 Н 308 Н 2308	– – –
КМ 9	МВ 9	Н 209 Н 309 Н 2309	АН 208 АН 308 АН 2308
КМ 10	МВ 10	Н 210 Н 310 Н 2310	АН 209 АН 309 АН 2309
КМ 11	МВ 11	Н 211 Н 311 Н 2311	АН 210 АН 310Х АН 2310Х
КМ 12	МВ 12	Н 212 Н 312 Н 2312	АН 211 АН 311Х АН 2311Х
КМ 13	МВ 13	Н 213 Н 313 Н 2313	АН 212 АН 312Х АН 2312Х

Продолжение табл. 1

Обозначения			
гайки	стопорной шайбы	втулки	
		закрепительной	стяжной
КМ 14	МВ 14	Н 214 Н 314 Н 2314	– – –
КМ 15	МВ 15	Н 215 Н 315 Н 2315	АН 213 АН 313 АН 2313
КМ 16	МВ 16	Н 216 Н 316 Н 2316	АН 214 АН 314 АН 2314Х
КМ 17	МВ 17	Н 217 Н 317 Н 2317	АН 215 АН 315 АН 2315Х
КМ 18	МВ 18	Н 218 Н 318 Н 2318	АН 216 АН 316 АН 2316Х
КМ 19	МВ 19	– – –	АН 217 АН 317Х АН 2317Х
КМ 20	МВ 20	Н 220 Н 320 Н 2320 Н 3120	АН 218 АН 318Х АН 2318Х АН 3218Х
КМ 22	МВ 22	Н 222 Н 322 Н 2322 Н 3122 –	АН 220 АН 320Х АН 2320Х АН 3120Х АН 3220Х
КМ 24	МВ 24	Н 2324 Н 3124 –	АН 222 АН 322Х АН 3122Х
KML 24	MBL 24	Н 3024	–
КМ 25	МВ 25	– –	АН 2322Х АН 3222Х
KML 26	MBL 26	Н 3026	–

Продолжение табл. 1

Обозначения			
гайки	стопорной шайбы	втулки	
		закрепительной	стяжной
KM 26	MB 26	H 2326 H 3126 – –	AH 224 AH 324X AH 3024X AH 3124X
KM 27	MB 27	– –	AH 2324X AH 3224X
KML 28	MBL 28	H 3028	–
KM 28	MB 28	H 2328 H 3128 – –	AH 226 AH 326X AH 3026X AH 3126X
KM 29	MB 29	– –	AH 2326X AH 3226X
KML 30	MBL 30	H 3030	–
KM 30	MB 30	H 2330 H 3130 – –	AH 228 AH 328X AH 3028X AH 3128X
KM 31	MB 31	– –	AH 2328X AH 3228X
KML 32	MBL 32	H 3032	–
KM 32	MB 32	H 2332 H 3132	AH 230 AH 3030X
KM 33	MB 33	– – – –	AH 330X AH 2330X AH 3130X AH 3230X
KML 34	MBL 34	H 3034	–
KM 34	MB 34	H 2334 H 3134	AH 232 AH 3032

Продолжение табл. 1

Обозначения			
гайки	стопорной шайбы	втулки	
		закрепительной	стяжной
KML 36	MBL 36	H 3036	–
KM 36	MB 36	H 2336 H 3136 – – – –	AH 234 AH 332 AH 2332 AH 3034 AH 3132 AH 3232
KML 38	MBL 38	H 3038	–
KM 38	MB 38	H 2338 H 3138 – – – –	AH 236 AH 334 AH 2334 AH 3036 AH 3134 AH 3234
KML 40	MBL 40	H 3040	–
KM 40	MB 40	H 2340 H 3140 – –	AH 2236 AH 2336 AH 3136 AH 3236

Таблица 2

Гайки с трапецеидальной резьбой и стяжные втулки

Обозначения		Обозначения	
гаек	стяжных втулок	гаек	стяжных втулок
HML 41	АН 238 АН 3038	НМ 74	АН 3168 АН 3268
НМ 42	АН 2238 АН 2338 АН 3138 АН 3238	HML 77	АН 3072
		НМ 80	АН 3172 АН 3272
HML 43	АН 240 АН 3040	HML 82	АН 3076
НМ 44	АН 2240 АН 2340 АН 3140 АН 3240	НМ 84	АН 3176 АН 3276
		HML 86	АН 3080
HML 47	АН 244 АН 3044	НМ 88	АН 3180 АН 3280
		HML 90	АН 3084
НМ 48	АН 2244 АН 2344 АН 3144	НМ 92	АН 3184 АН 3284
HML 52	АН 248 АН 3048	HML 94	АН 3088Х
НМ 52	АН 2248 АН 2348 АН 3148	НМ 96	АН 3188Х АН 3288Х
		HML 98	АН 3092Х
HML 56	АН 252 АН 3052	НМ 102	АН 3192Х АН 3292Х
НМ 58	АН 2252 АН 2352 АН 3152	HML 104	АН 3096Х
		НМ 106	АН 3196Х АН 3296Х
HML 60	АН 256 АН 3056	HML 108	АН 30/500Х
НМ 62	АН 2256 АН 2356 АН 3156	НМ 110	АН 31/500Х АН 32/500Х
		HML 112	АН 30/530 АН 31/530
HML 64	АН 3060		
НМ 66	АН 2260 АН 3160 АН 3260	HML 118	АН 30/560 АН 31/560
HML 69	АН 3064	HML 126	АН 30/600 АН 31/600
НМ 70	АН 2264 АН 3164 АН 3264	HML 134	АН 30/630 АН 31/630
HML 73	АН 3068	HML 142	АН 30/670 АН 31/670

Таблица 3

Гайки под стопорные скобы, стопорные элементы и закрепительные втулки

Обозначение гайки	Обозначение стопорных элементов для закрепительных втулок			Обозначение закрепительной втулки
	стопорной скобы	стопорного винта	пружинной шайбы	
НМ 3044	MS 3044	М 6×12	6	Н 3044
НМ 3144	MS 3144	М 8×18	8	Н 3144Х Н 2344Х
НМ 3048	MS 3048	М 8×18	8	Н 3048
НМ 3148	MS 3148	М 8×18	8	Н 3148Х Н 2348Х
НМ 3052	MS 3052	М 8×18	8	Н 3052
НМ 3152	MS 3152	М 10×20	10	Н 3152Х Н 2352Х
НМ 3056	MS 3056	М 8×18	8	Н 3056
НМ 3156	MS 3156	М 10×20	10	Н 3156Х Н 2356Х
НМ 3060	MS 3060	М 8×18	8	Н 3060
НМ 3160	MS 3160	М 10×20	10	Н 3160 Н 3260
НМ 3064	MS 3064	М 8×18	8	Н 3064
НМ 3164	MS 3164	М 10×20	10	Н 3164 Н 3264
НМ 3068	MS 3068	М 8×18	8	Н 3068
НМ 3168	MS 3168	М 12×25	12	Н 3168 Н 3268
НМ 3072	MS 3072	М 8×18	8	Н 3072
НМ 3172	MS 3172	М 12×25	12	Н 3172 Н 3272
НМ 3076	MS 3076	М 10×20	10	Н 3076
НМ 3176	MS 3176	М 12×25	12	Н 3176 Н 3276
НМ 3080	MS 3080	М 10×20	10	Н 3080

Продолжение табл. 3

Обозначение гайки	Обозначение стопорных элементов для закрепительных втулок			Обозначение закрепительной втулки
	стопорной скобы	стопорного винта	пружинной шайбы	
НМ 3180	MS 3180	М 16×30	16	Н 3180 Н 3280
НМ 3084	MS 3084	М 10×20	10	Н 3084
НМ 3184	MS 3184	М 16×30	16	Н 3184 Н 3284
НМ 3088	MS 3088	М 12×25	12	Н 3088
НМ 3188	MS 3188	М 16×30	16	Н 3188 Н 3288
НМ 3092	MS 3092	М 12×25	12	Н 3092
НМ 3192	MS 3192	М 16×30	16	Н 3192 Н 3292
НМ 3096	MS 3096	М 12×25	12	Н 3096
НМ 3196	MS 3196	М 16×30	16	Н 3196 Н 3296
НМ 30/500	MS 30/500	М 12×25	12	Н 30/500
НМ 31/500	MS 31/500	М 16×30	16	Н 31/500 Н 32/500
НМ 30/530	MS 30/530	М 16×30	16	Н 30/530
НМ 31/530	MS 31/530	М 20×40	20	Н 31/530
НМ 30/560	MS 30/560	М 16×30	16	Н 30/560
НМ 31/560	MS 31/560	М 20×40	20	Н 31/560
НМ 30/600	MS 30/600	М 16×30	16	Н 30/600
НМ 31/600	MS 31/600	М 20×40	20	Н 31/600
НМ 30/630	MS 30/630	М 16×30	16	Н 30/630
НМ 30/670	MS 30/670	М 16×30	16	Н 30/670
НМ 30/710	MS 30/710	М 16×30	16	Н 30/710

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством автомобильной промышленности СССР

   ИСПОЛНИТЕЛИ

   С.А. Доброборский (руководитель темы); В.Г. Лебедева

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.04.83 № 1693

3. Срок проверки 1993 г.
   Периодичность проверки 5 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3341–81, международным стандартам ИСО 2982, ИСО 2983

5. **ВЗАМЕН** ГОСТ 8530–57 в части гаек

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 520–89	5.2
ГОСТ 1050–88	2.2
ГОСТ 9150–81	1.2
ГОСТ 9484–81	1.3
ГОСТ 13014–80	Вводная часть
ГОСТ 16093–81	2.3
ГОСТ 24208–80	Вводная часть
ГОСТ 24705–81	1.2

7. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** с Изменением № 1, утвержденным в сентябре 1988 г. (ИУС 1–89)

8. Проверен в 1988 г. Срок действия продлен до 01.01.94 (Постановление Госстандарта СССР от 30.09.88 № 3408)

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 7242–81 (СТ СЭВ 3793–82)	Подшипники шариковые радиальные однорядные с защитными шайбами. Технические условия	3
ГОСТ 8882–75 (СТ СЭВ 3793–82)	Подшипники шариковые радиальные. Однорядные с уплотнениями. Технические условия	11
ГОСТ 9592–75	Подшипники шариковые радиальные с выступающим внутренним кольцом. Технические условия	21
ГОСТ 10058–75	Подшипники шариковые радиальные однорядные с упорным бортом малогабаритные. Типы и основные размеры	26
ГОСТ 23179–78 (СТ СЭВ 6137–87)	Подшипники качения радиальные шариковые однорядные гибкие. Технические условия	30
ГОСТ 8328–75 (СТ СЭВ 4949–84)	Подшипники роликовые радиальные с короткими цилиндрическими роликами. Типы и основные размеры	34
ГОСТ 5377–79 (СТ СЭВ 3340–81)	Подшипники роликовые радиальные с короткими цилиндрическими роликами без внутреннего или наружного кольца. Типы и основные размеры	59
ГОСТ 7634–75 (СТ СЭВ 5274–85)	Подшипники радиальные роликовые многорядные с короткими цилиндрическими роликами. Типы и основные размеры	80
ГОСТ 4657–82 (СТ СЭВ 1988–79)	Подшипники роликовые радиальные игольчатые однорядные. Основные размеры. Технические требования	94
ГОСТ 24850–81 (СТ СЭВ 1989–79)	Подшипники шариковые радиальные однорядные с двумя уплотнениями с широким внутренним кольцом и сферической наружной поверхностью наружного кольца. Основные размеры	103
ГОСТ 26576–85 (СТ СЭВ 3796–82)	Подшипники качения. Кольца стопорные эксцентрические и концентрические и винты установочные для крепления шариковых подшипников. Технические условия	108
ГОСТ 24954–81	Подшипники роликовые радиальные однорядные с бочкообразными роликами. Основные размеры	114
ГОСТ 831–75 (СТ СЭВ 4942–84)	Подшипники шариковые радиально-упорные однорядные. Типы и основные размеры	116
ГОСТ 832–78	Подшипники шариковые радиально-упорные сдвоенные. Типы и основные размеры	137
ГОСТ 4252–75 (СТ СЭВ 4946–84)	Подшипники шариковые радиально-упорные двухрядные. Основные размеры	149
ГОСТ 8995–75 (СТ СЭВ 4943–84)	Подшипники шариковые радиально-упорные однорядные с одним разъемным кольцом. Типы и основные размеры	154
ГОСТ 27365–87 (СТ СЭВ 3338–86, СТ СЭВ 1477–78)	Подшипники роликовые конические однорядные повышенной грузоподъемности. Основные размеры	167
ГОСТ 333–79	Подшипники роликовые конические однорядные. Основные размеры	191
ГОСТ 6364–78	Подшипники роликовые конические двухрядные. Основные размеры	204
ГОСТ 8419–75 (СТ СЭВ 5743–86)	Подшипники роликовые конические четырехрядные. Основные размеры	212
ГОСТ 20531–75 (СТ СЭВ 5272–85)	Подшипники роликовые игольчатые радиально-упорные комбинированные. Технические условия	219
ГОСТ 5720–75 (СТ СЭВ 4941–84)	Подшипники шариковые радиальные сферические двухрядные. Типы и основные размеры	225
ГОСТ 24696–81 (СТ СЭВ 4945–84)	Подшипники роликовые радиальные сферические двухрядные симметричными роликами. Основные размеры	234

ГОСТ 5721–75 (СТ СЭВ 4945–84)	Подшипники роликовые радиальные сферические двухрядные. Типы и основные размеры	252
ГОСТ 8545–75	Подшипники шариковые и роликовые двухрядные с закрепительными втулками. Типы и основные размеры	268
ГОСТ 8530–83 (СТ СЭВ 3341–81)	Подшипники качения. Гайки круглые шлицевые для закрепительных и стяжных втулок. Технические условия	274
ГОСТ 13014–80 (СТ СЭВ 777–77)	Втулки стяжные подшипников качения. Основные размеры	297
ГОСТ 25455–82 (СТ СЭВ 2797–80)	Подшипники качения. Втулки закрепительные и стяжные. Технические условия	305
ГОСТ 8725–83 (СТ СЭВ 3342–81)	Подшипники качения. Шайбы и скобы для стопорения гаек на закрепительных втулках. Технические условия	311
ГОСТ 20821–75	Подшипники шариковые упорно-радиальные двухрядные с углом контакта 60°. Технические условия	321
ГОСТ 9942–80 (СТ СЭВ 1476–78)	Подшипники роликовые упорно-радиальные сферические одинарные. Основные размеры	328
ГОСТ 6874–75 (СТ СЭВ 4944–84)	Подшипники шариковые упорные одинарные. Основные размеры	335
ГОСТ 7872–75 (СТ СЭВ 4944–84)	Подшипники шариковые упорные двойные. Основные размеры	351
ГОСТ 23526–79 (СТ СЭВ 4948–84)	Подшипники роликовые упорные с цилиндрическими роликами одинарные. Типы и основные размеры	359
ГОСТ 3635–78 (СТ СЭВ 1478–78)	Подшипники шарнирные. Технические условия	368
ГОСТ 3722–81 (СТ СЭВ 1990–79)	Подшипники качения. Шарики. Технические условия	391
ГОСТ 6870–81 (СТ СЭВ 1991–79)	Подшипники качения. Ролики игольчатые. Технические условия	404
ГОСТ 22696–77 (СТ СЭВ 1992–79)	Подшипники качения. Ролики цилиндрические короткие. Технические условия	416

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *О.Ю. Захарова*
Корректор *А.В. Прокофьева*

Сдано в наб. 29.12.88. Подп. в печ. 19.06.89. 27 усл. печ. л. 27,25 усл. кр.-отт. 26,50 уч.-изд. л. Изд. № 10335/02. Тираж 40000. Зак. 1507 Цена 1 руб. 30 коп.

Ордена „Знак Почета" Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Набрано в Издательстве стандартов на НПУ
Вильнюсская типография Издательства стандартов, Вильнюс, ул. Даряус и Гирено, 39.

gost.e-ecolog.ru