УДК 621.822.6-213 : 006.354 Группа Г16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КОРПУСА ПОДШИПНИКОВ КАЧЕНИЯ

Технические требования

Rolling bearing pillow blocks.
Technical requirements

ГОСТ 13218.11—80

Взамен
ГОСТ 13218.11—67

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 сентября 1980 г. № 4894 срок действия установлен

с 01.01 1982 г.
до 01.01 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на корпуса подшипников качения по ГОСТ 13218.1-80—ГОСТ 13218.10-80.

2. Корпуса подшипников качения должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

3. Допускаются в корпусах приливы и отверстия для смазки отжимных болтов и измерительных приборов.

4. Корпуса должны быть изготовлены из марок чугуна с механическими свойствами не ниже чем у чугуна марки СЧ21—40 по ГОСТ 1412—79.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

Переиздание. Апрель 1981 г.

gost.e-ecolog.ru

Допускается по согласованию между изготовителем и потребителем корпуса изготовлять из стального литья или сварными.

5. Предельные отклонения размеров отливок — по II классу точности ГОСТ 1855—55.

6. Формовочные уклоны — по ГОСТ 3212—80.

7. Отливки корпусов должны быть подвергнуты низкотемпературному отжигу.

8. Шероховатость посадочной поверхности под подшипник — по ГОСТ 3325—55.

9. Поля допусков должны соответствовать следующим:

H7 — для диаметра отверстия под подшипник D;

h9 — для ширины корпуса B;

неуказанных размеров:

H14 — для отверстий;

h14 — для валов;

$\pm \frac{IT14}{2}$ — для остальных.

10. Размеры фасок на посадочной поверхности под подшипник:

1,0 — для диаметра D от 47 до 100 мм;

1,6 — для диаметра D св. 100 до 240 мм;

2,5 — для диаметра D св. 240 до 400 мм.

11. Отклонение от концентричности механически обработанных поверхностей (посадочных поверхностей под подшипник качения) и необработанных (литейных) поверхностей и отклонение от соосности контура плоскости прилегания крышек и расточенного отверстия под подшипник качения допускается не более:

0,6 — для диаметра D от 47 до 150 мм;

1,0 — для диаметра D св. 150 до 240 мм;

1,6 — для диаметра D св. 240 до 400 мм.

12. Допуск перпендикулярности оси отверстия под подшипник относительно торцев и допуск торцевого биения — по VII степени точности ГОСТ 10356—63.

13. Допуск параллельности оси отверстия под подшипник опорной плоскости корпуса — по VII степени точности ГОСТ 10356—63.

14. Допуск плоскостности опорных поверхностей корпусов — по VII степени точности ГОСТ 10356—63.

15. Отклонение от геометрической формы посадочной поверхности под подшипник — по ГОСТ 3325—55.

16. Длина нарезанной части отверстий под шпильки — по ГОСТ 22034—76.

17. Сбеги, недорезы и фаски резьбовых отверстий — по ГОСТ 10549—80.

18. Отверстие с резьбой М12 под рым-болт—по ГОСТ 4751—73.

19. Отверстия под конический штифт d_3 — по ГОСТ 3129—70 для штифтов диаметром от 4 до 6 мм и ГОСТ 9464—79 — для штифтов диаметром 8 мм и более.

20. Гнезда под шпильки должны быть выполнены с предельными отклонениями резьбы по $2H_5C$ (2) ГОСТ 4608—65.

21. Шпильки — по ГОСТ 22034—76 — из материала с классом прочности не менее 8.8, с покрытием 05 и с предельными отклонениями резьбы по 3 *p* (2) ГОСТ 4608—65.

22. Гайки по ГОСТ 2526—70 — из материала с классом прочности не менее 8.8 и с покрытием 05.

23. Пружинные шайбы — по ГОСТ 6402—70.

24. Необработанные поверхности должны быть окрашены в два слоя нитроэмалью по ГОСТ 7462—73.

25. На корпусах в месте, указанном на чертеже, должны быть нанесены условное обозначение наименования предприятия-изготовителя и обозначение корпуса.

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 09.08.81 Подп. в печ. 15.09.82 4,5 п. л. 3,50 уч.-изд. л. Тир. 16000 Цена 20 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3776

Цена 20 коп.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$с^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	$м \cdot кг \cdot с^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$м^{-1} \cdot кг \cdot с^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$с \cdot А$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^4 \cdot А^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-3} \cdot А^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$м^{-2} \cdot кг^{-1} \cdot с^3 \cdot А^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$м^2 \cdot кг \cdot с^{-2} \cdot А^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	$кд \cdot ср$
Освещенность	люкс	lx	лк	$м^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$с^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$м^2 \cdot с^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$м^2 \cdot с^{-2}$

gost.e-ecolog.ru