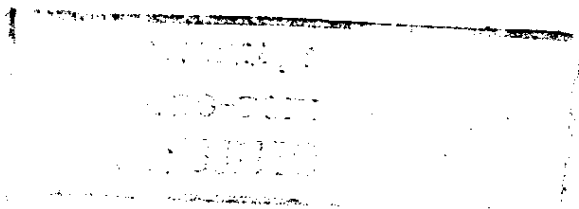


ПОДШИПНИКИ СКОЛЬЖЕНИЯ
ТРЕБОВАНИЯ К ОСНОВАМ ТОЛСТОСТЕННЫХ
МНОГОСЛОЙНЫХ ПОДШИПНИКОВ

Издание официальное



BS 3—93/270

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

Предисловие

- 1 ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН** Техническим комитетом по стандартизации ТК 344 «Подшипники скольжения»
- 2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Госстандарта России от 06.09.94 № 218
- 3 Настоящий стандарт** подготовлен на основе применения аутентичного текста международного стандарта ИСО 6280—81 «Подшипники скольжения. Требования к основам толстостенных многослойных подшипников»
- 4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

© Издательство стандартов, 1994

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

СОДЕРЖАНИЕ

1 Область применения	1
2 Нормативная ссылка	1
3 Материалы основ	1
3.1 Конструкционные и литые стали	1
3.2 Чугун	2
3.3 Литейные медные сплавы	2
4 Механическая обработка поверхности соединения	2

ПОДШИПНИКИ СКОЛЬЖЕНИЯ

Требования к основам толстостенных многослойных подшипников

Plain bearings. Requirements on backings for thick-walled multilayer bearings

Дата введения 1995—01—01

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на подшипники скольжения и устанавливает требования к химическому составу, внутренним напряжениям и качеству механической обработки поверхности соединения основы для получения оптимального соединения между основой и подшипниковым металлом для толстостенных многослойных подшипников скольжения.

2 НОРМАТИВНАЯ ССЫЛКА

В настоящем стандарте использована ссылка на ГОСТ 28813—90 Подшипники скольжения. Металлические многослойные материалы для тонкостенных подшипников скольжения

3 МАТЕРИАЛЫ ОСНОВ

Конструкционные и литые стали, чугун с пластинчатым и шаровидным графитом и литейные медные сплавы используются в качестве материалов для основ.

3.1. Конструкционные и литые стали

Перед заливкой металлов основа подвергается термообработке для нормализации и снятия внутренних напряжений.

Предельное содержание элементов:

$C < 0,25 \%$;

$Cr < 0,2 \%$;

$Ni < 0,5 \%$.

Содержание водорода в материале основы, имеющей толщину 40 мм и более, не должно превышать 1,7 мг/кг.

3.2. Чугун

Чугун должен иметь ферритную или крупноферритную микроструктуру.

Предельное содержание элементов:

$Si < 2,5 \%$;

$P < 1,2 \%$;

$C < 3,35 \%$.

3.3. Литейные медные сплавы

Литейные медные сплавы должны соответствовать ГОСТ 28813.

4 МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ПОВЕРХНОСТИ СОЕДИНЕНИЯ

Параметр шероховатости R_a поверхности соединения основы 4...8 мкм. Окончательную механическую обработку необходимо выполнить без применения смазочно-охлаждающей жидкости, за исключением тех случаев, когда перед металлизацией предусмотрена операция обезжиривания.

Ключевые слова: подшипники, подшипники скольжения, втулки, соединение, конструкционная сталь, литая сталь, чугун, оловянистая бронза, химический состав

Редактор **А. Л. Владимиров**
Технический редактор **О. Н. Никитина**
Корректор **М. С. Кабашова**

Сдано в наб. 14.10.94. Подп. в печ. 03.11.94. Усл. п. л. 0,47. Усл. кр.-отт. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,17. Тир. 754 экз. С 1773.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 304