

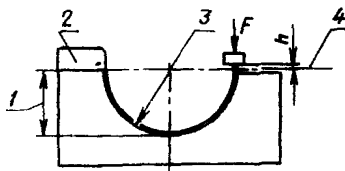
### КОНСТРУКЦИЯ ВКЛАДЫШЕЙ И МЕТОД ИЗМЕРЕНИЯ ВЫСТУПАНИЯ ВКЛАДЫША

1. Вкладыши состоят из стальной основы, покрытой одним или несколькими слоями антифрикционных материалов. Между стальной основой и антифрикционным материалом может наноситься промежуточный технологический слой.

2. Длину вкладыша  $L$  указывают в рабочем чертеже. Отношение  $L/D$  должно быть от 0,3 до 0,7.

3. Наружный диаметр  $D$  вкладыша устанавливают с учетом того, что отверстие корпуса должно быть изготовлено с полем допуска 6-го качества, а также с учетом материала и толщины корпуса.

4. Величину выступа  $h$  вкладыша с приложением контрольной нагрузки  $F$  измеряют в соответствии с чертежом.



1—половина диаметра отверстия корпуса; 2—упор; 3—максимальный диаметр отверстия; 4—базовая плоскость.

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*  
Корректор *М. Н. Гринвальд*

Сдано в наб. 10.03.82 Подп. в печ. 04.05.82 0,5 п. л. 0,37 уч.-изд. л. Тир. 25000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 860

# Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Группа Г16

Изменение № 1 ГОСТ 25143—82 Вкладыши подшипников скольжения тонкостенные биметаллические. Основные размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 12.12.89 № 3679

Дата введения 01.06.90

- Пункт 2. Чертеж 1. Размер  $D$  исключить;  
таблица. Заменить обозначение:  $D$  на «диаметр отверстия корпуса  $D$ ».
- Приложение. Пункт 2. Исключить слова: «Длину вкладыша  $L$  указывают в рабочем чертеже»; заменить обозначение:  $L:D$  на  $L:d$ ;
- пункт 3. Обозначение  $D$  исключить;  
после слов «с полем допуска 6-го качества» дополнить словами: «по ГОСТ 347—82»;
- пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Контроль величины выступания вкладыша  $S_N$  следует проводить в контрольном приспособлении под нагрузкой в соответствии с черт. 3 (метод 1) и черт. 4 (метод 2).  
Диаметр отверстия контрольного блока должен быть равен максимальному диаметру отверстия под вкладыш. Допускается размер отверстия измерительного приспособления принимать равным номинальному диаметру отверстия корпуса.  
Метод измерения в зависимости от величины наружного диаметра вкладыша рекомендуется выбирать в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

мм	
$D$	Метод измерения
До 160	1
Св. 160 » 340	1 или 2
» 340 » 500	2

(Продолжение см. с. 100)