

13218.1-11-80 +



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

КОРПУСА ПОДШИПНИКОВ КАЧЕНИЯ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 13218.1-80—ГОСТ 13218.11-80

Издание официальное

Цена 20 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

КОРПУСА ПОДШИПНИКОВ КАЧЕНИЯ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ,
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 13218.1-80—ГОСТ 13218.11-80

Издание официальное

МОСКВА—1982

© Издательство стандартов, 1982

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**КОРПУСА ТИПА ШМ ПОДШИПНИКОВ КАЧЕНИЯ
ДИАМЕТРОМ ОТ 47 ДО 150 ММ**

Конструкция и размеры

Pillow blocks of serie ШМ for rolling
bearings of diameters from 47 till 150 mm.
Construction and dimensions

ГОСТ**13218.1—80**

Заменяют
ГОСТ 13218.1—67

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 сентября 1980 г. № 4892 срок действия установлен

с 01.01.1982 г.
до 01.01.1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

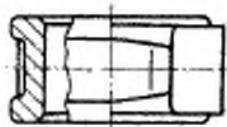
1. Настоящий стандарт распространяется на неразъемные широкие корпуса типа ШМ со сквозным отверстием для подшипников качения типов, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Обозначение корпуса	Подшипник		Исполнение корпуса
	Обозначение типа	Конструкция и размеры	
ШМ 47—ШМ 72	1200; 1300; 1500; 1600	По ГОСТ 5720—75	1 или 2
	11200; 11300; 11500; 11600	По ГОСТ 8545—75	
ШМ 80—ШМ 150	1600	По ГОСТ 5720—75	2
	11600	По ГОСТ 8545—75	
	3600	По ГОСТ 5721—75	
	13600	По ГОСТ 8545—75	

47-52

484

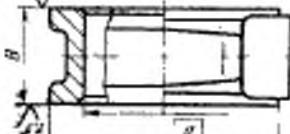


61

A technical drawing of a circular component, likely a bearing housing. It features a central circular opening (bore) with a diameter of 100 mm. Around the bore, there are four mounting holes arranged in a square pattern, each with a diameter of 16 mm. The outer edge of the component has a thickness of 20 mm. The entire drawing is enclosed in a rectangular frame.

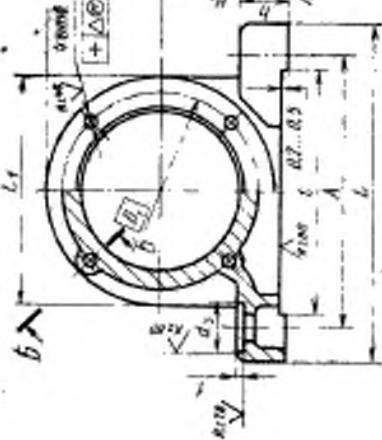
A 1

11



- 1 -

7



A

RUD A

PANTHĀNĀTHA

6

11

四

Для D=62-100 мм

22



2. Стандарт устанавливает следующие исполнения корпусов:

1 — корпуса с выемкой длиной l в опоре, используемые для установки на необработанные поверхности при любом направлении радиальной нагрузки или для установки на обработанные поверхности при направлении радиальной нагрузки предпочтительно от опоры;

2 — корпуса без выемки длиной l в опоре, используемые для установки на обработанные поверхности при направлении радиальной нагрузки предпочтительно к опоре.

3. Размеры и обозначения корпусов подшипников должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 2.

При мелкосерийном производстве допускается изготавливать корпуса по рекомендуемому приложению 1.

4. Технические требования — по ГОСТ 13218.11—80.

5. Характеристика и выбор корпусов в зависимости от типов подшипников качения и направления нагрузок — по рекомендуемому приложению 3.

6. Расчетные разрушающие нагрузки — по рекомендуемому приложению 4.

7. Дополнительные размеры элементов корпусов — по рекомендуемому приложению 2.

8. Допускается при необходимости обеспечения взаимозаменяемости для применения в изделиях, спроектированных до 1 января 1980 г., по согласованию с потребителем изготавливать корпуса с допусками по справочному приложению 5.

Таблица 2

Обозначение корпуса	D	D ₁	d	Δ	d ₁	d ₂	d ₃	A (пред. огрн. ±0,2)	B	B ₁	L	L ₁₊₂ D ₂	I	H	H_1 (пред. огрн. ±0,05)		h	r	n	коэффициент как массы	коэффициент как массы	
															пред. огрн. ±0,05	пред. огрн. ±0,05						
ШМ 47	47	63			11	4	20	85	32	26	115	65	65	68,5	36	15	—	10,5	0,490			
ШМ 52	52	70	9	0,10		5		90	34	28	125	72	72	76,0	40	16		—	0,497			
ШМ 62	62	80				13		24	110	35	40	145	85	98	90,5	48	17	70	11,0	0,794		
ШМ 72	72	90					6	26	125	40	42	160	98	110	101,0	52	18	75	1,080			
ШМ 80	80	100						140	45	46	175	110	124	113,0	58	20			1,490			
ШМ 90	90	110						30	155	48	—	190	125	144	130,5	68	22	80	12,0	2,080		
ШМ 100	100	120	11					165	52	52	210	135	148	139,5	72	25	85	12,5	2,570			
ШМ 110	110	130				8		180	55	55	225	155	164	157,5	80	28			3,420			
ШМ 120	120	145			17			195	58	48	245	175	175	179,5	92	30			4,680			
ШМ 130	130	155	13		0,12			210	65	62	260	185	196	190,5	98	34	—	—	6,430			
ШМ 140	140	165				10		235	68	66	285	195	216	199,5	102	—			6,640			
ШМ 150	150	180				22		250	40	70	305	210	228	215,0	110	40			9,490			

Пример условного обозначения корпуса типа ШМ, исполнения I, D = 90 мм:
Корпус ШМ 90—2 ГОСТ 13218.1—80

То же, исполнения 2:

Корпус ШМ 90—2 ГОСТ 13218.1—80

ПРИЛОЖЕНИЕ I

Рекомендуемое

**КОНСТРУКТИВНОЕ ОФОРМЛЕНИЕ КОРПУСОВ ПОДШИПНИКОВ
КАЧЕНИЯ УПРОЩЕННОЙ КОНСТРУКЦИИ ДО ОРГАНИЗАЦИИ
ИХ ЦЕНТРАЛИЗОВАННОГО ПРОИЗВОДСТВА**

Корпуса упрощенной конструкции изготавливают размерами, указанными в ГОСТ 13218.1—80 — ГОСТ 13218.11—80.

Дополнительные размеры, указанные на черт. 1—23, определяют по формулам:

$$a \geq \left(\frac{d_3}{2} + 2s_2 \right) - \left(\frac{A - L_1}{2} \right);$$

$$R = \frac{d_3}{2} - \left(\frac{d_3}{2} + 2s_2 \right);$$

$$b \geq s_1;$$

$$l = A - (d_1 + 2s_3),$$

где d_3 — диаметр отверстия под головку болта;

A — межосевое расстояние отверстий под крепежные болты;

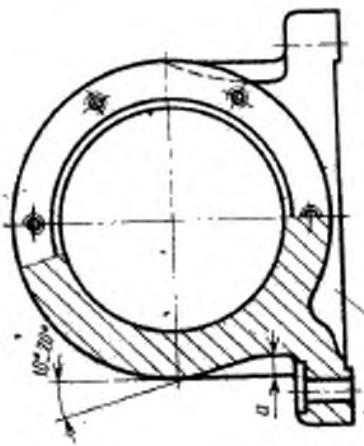
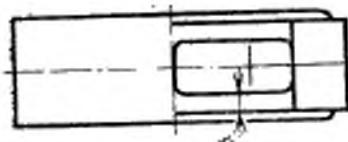
s_2 — ширина буртика (см. рекомендуемое приложение 2);

s_3 — толщина ребра.

Глубину и ширину литьейной выемки K (черт. 1—23) устанавливают в зависимости от технологических возможностей, но не более, чем указано в стандартах.

Корпуса типа ШМ

Для $D = 160\text{--}240 \text{мм}$

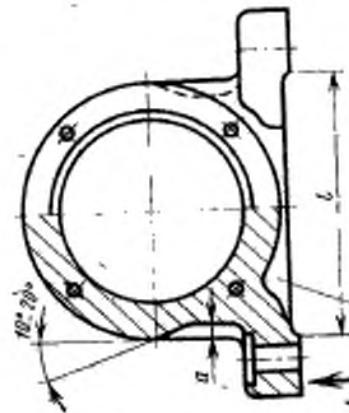
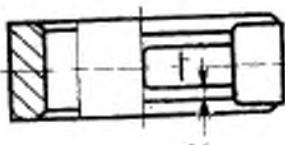


Вид А



Черт. 2

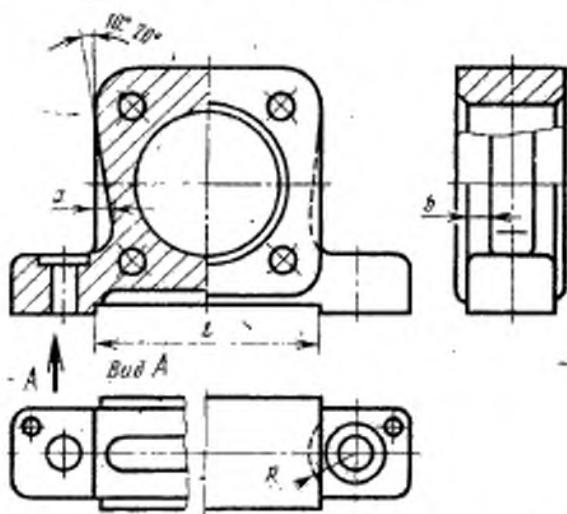
Для $D = 110\text{--}150 \text{мм}$



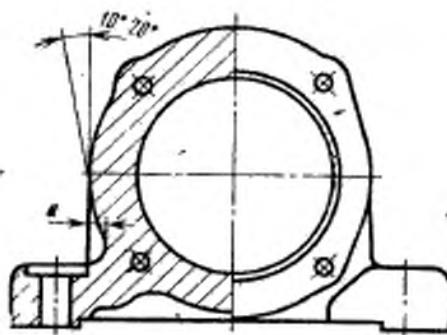
Вид А



Черт. 1

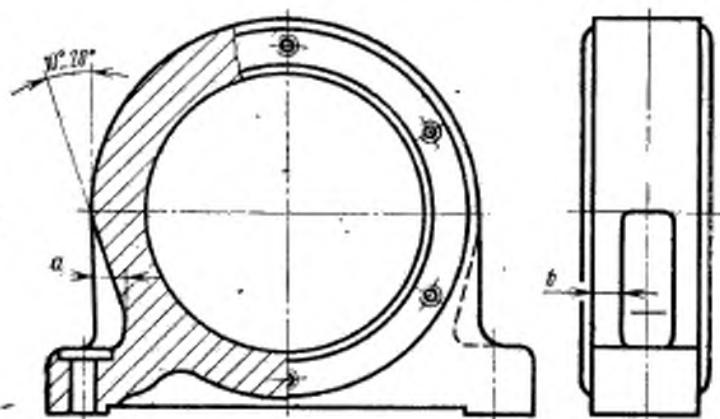
Для $D=47$ и 52 мм

Черт. 3

Для $D=62-100$ мм

Черт. 4

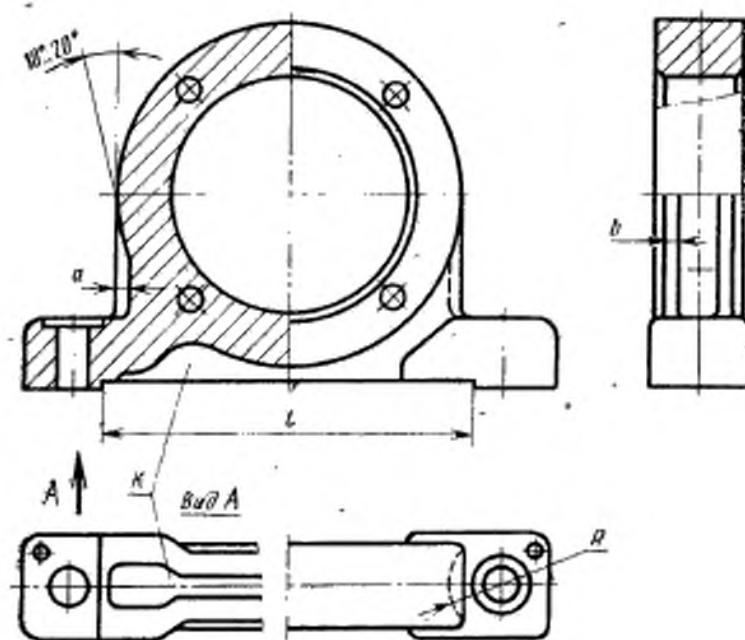
Для $D = 260—400$ мм



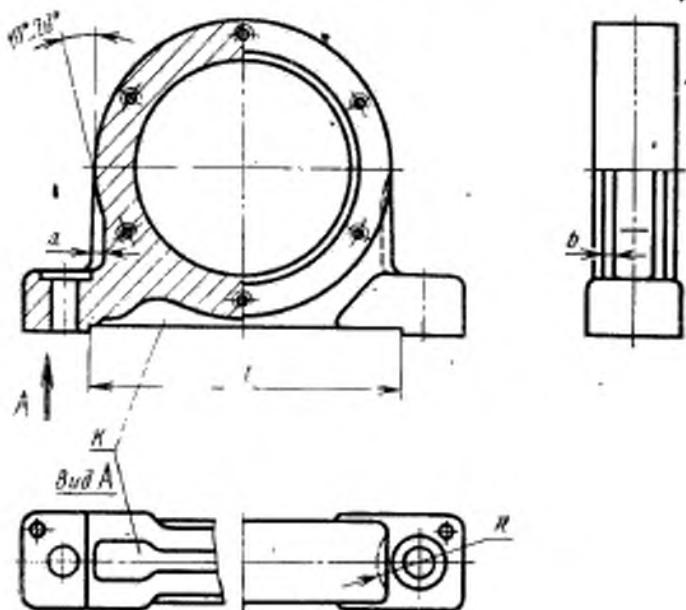
Черт. 5

Корпуса типа УМ -

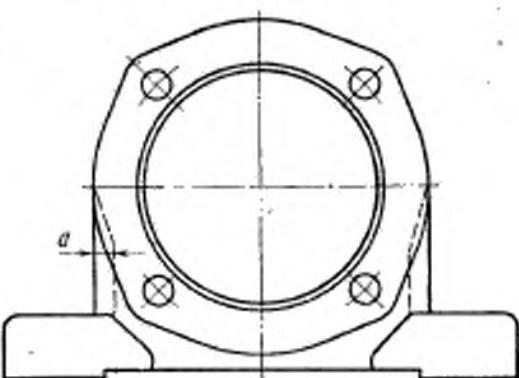
Для $D = 110—150$ мм



Черт. 6

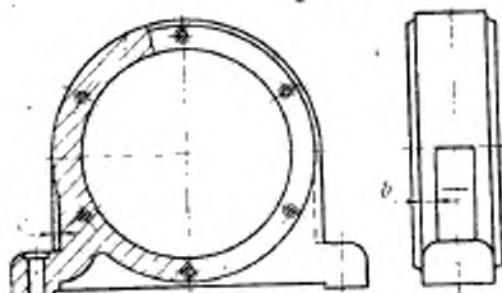
Для $D = 160\text{--}240$ мм

Черт. 7

Для $D = 80\text{--}100$ мм

Черт. 8

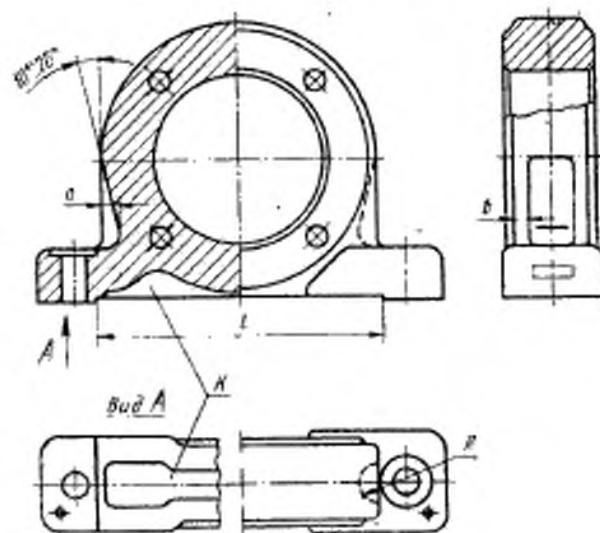
Для $D = 260 - 400$ мм



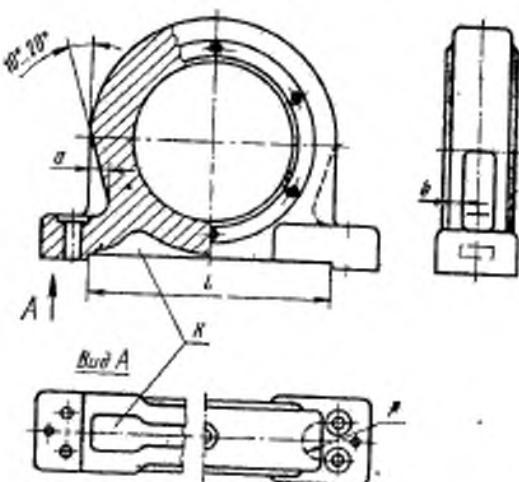
Черт. 9

Корпуса типа ШВ

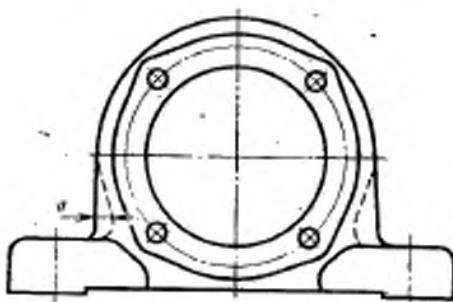
Для $D = 110 - 150$ мм



Черт. 10

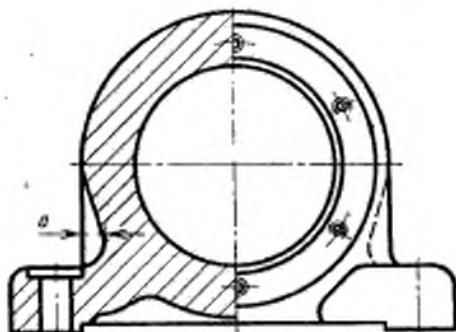
Для $D=340-400$ мм

Черт. 11

Для $D=90-100$ мм

Черт. 12

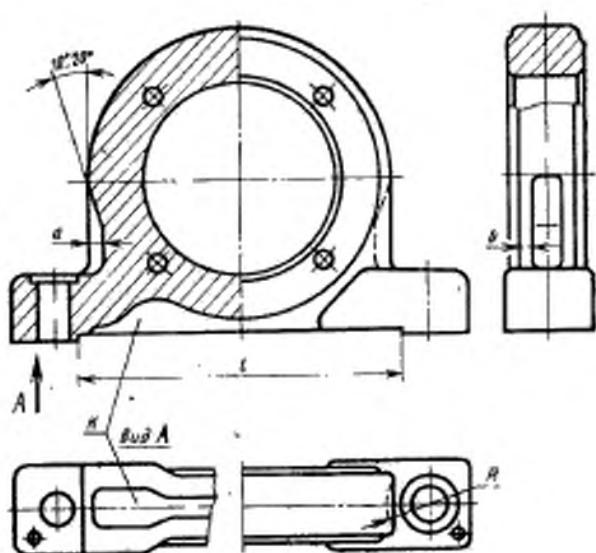
Для $D=160\text{--}320$ мм



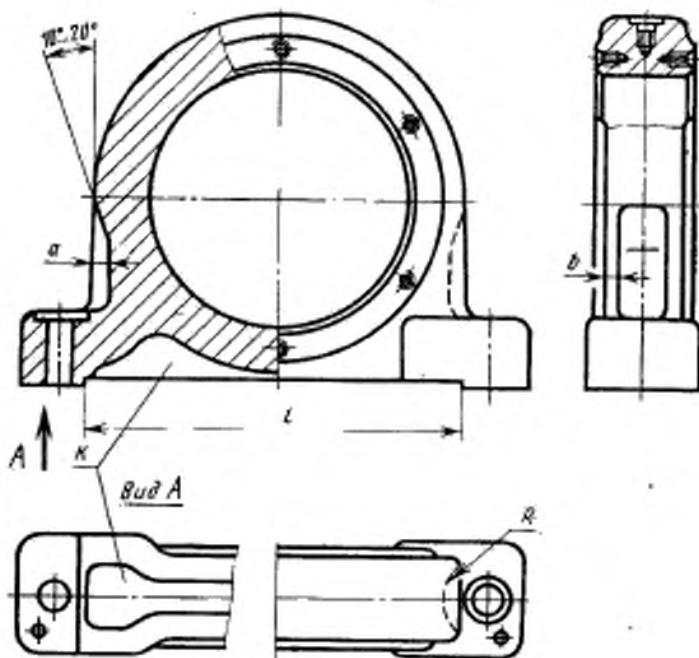
Черт. 13

Корпуса типа УБ

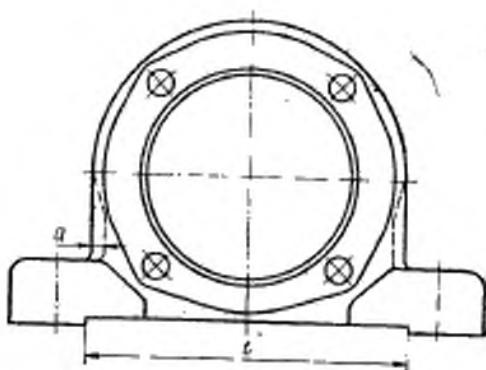
Для $D=110\text{--}150$ мм



Черт. 14

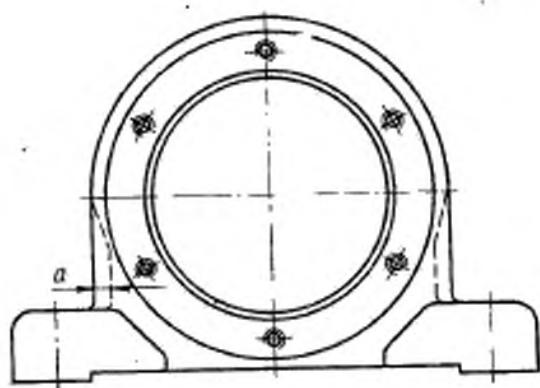
Для $D=240-400$ мм

Черт. 15

Для $D=85-100$ мм

Черт. 16

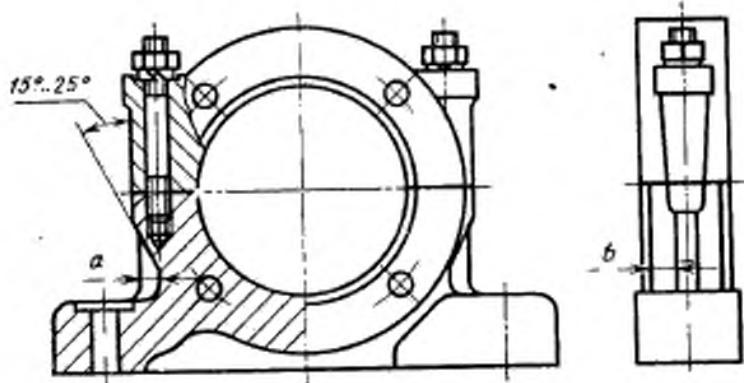
Для $D=160\text{--}230$ мм



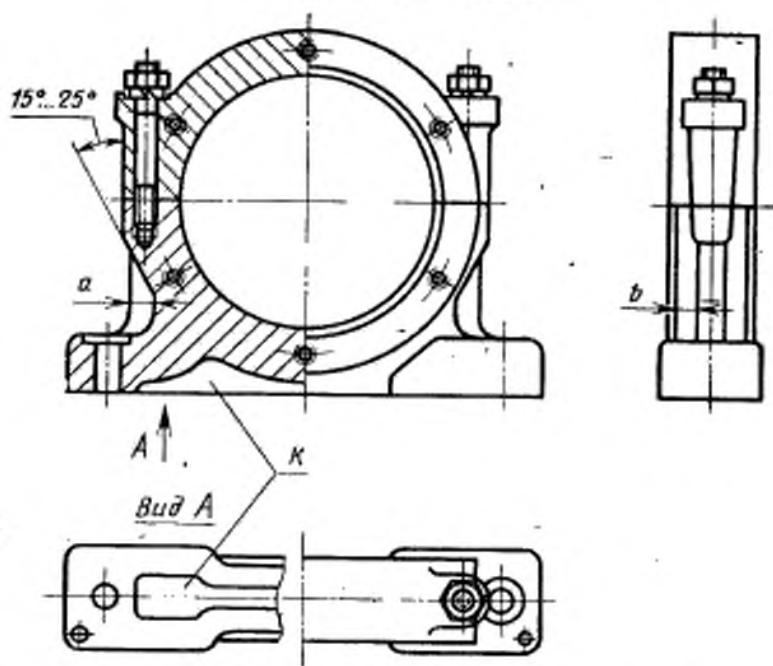
Черт. 17

Корпуса типа РУ

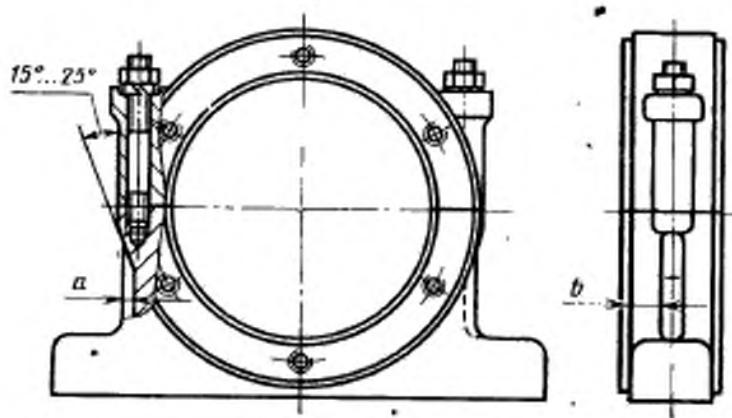
Для $D=125$ мм



Черт. 18

Для $D = 230\text{--}250$ мм

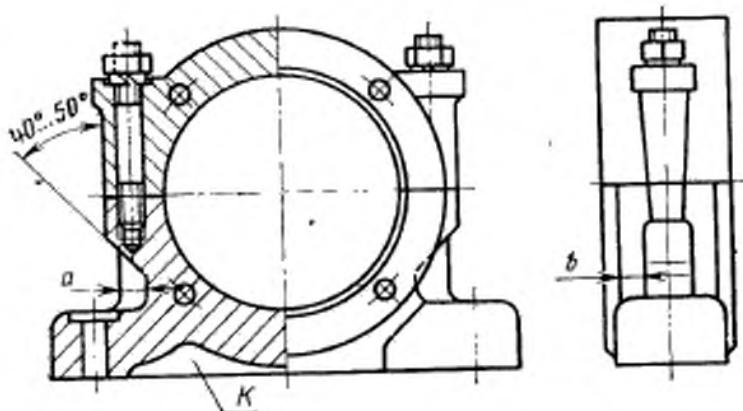
Черт. 19

Для $D = 270\text{--}300$ мм

Черт. 20

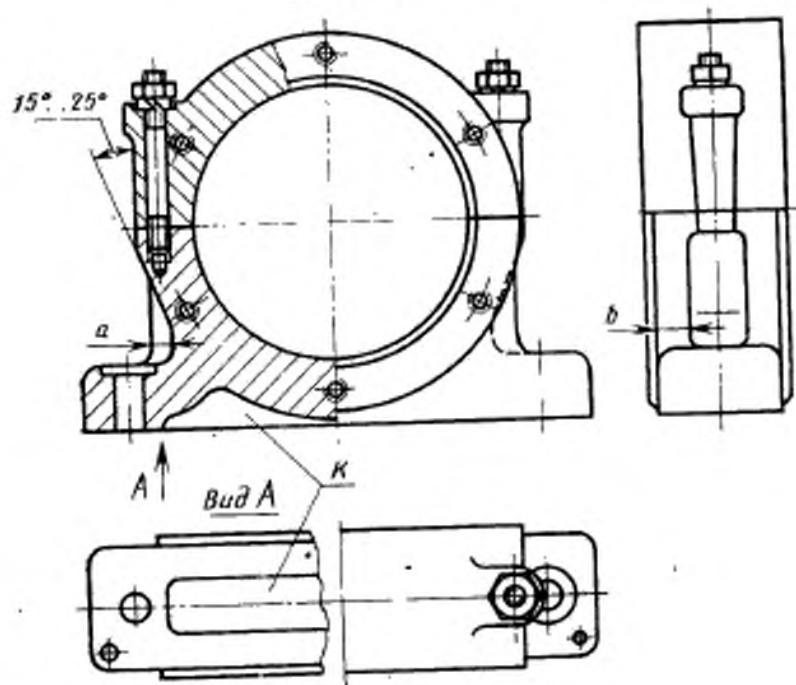
Корпуса типа РШ

Для $D = 110\text{--}150$ мм



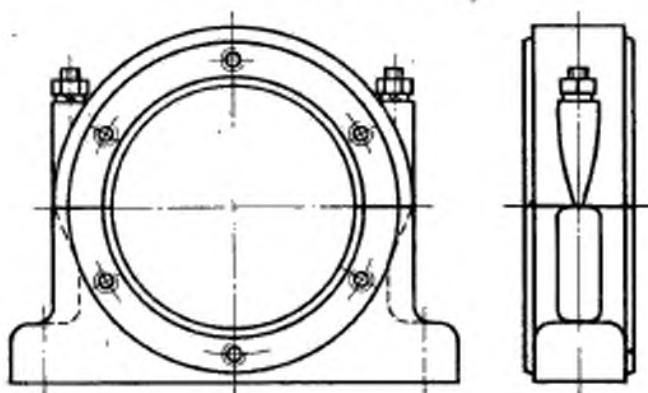
Черт. 21

Для $D = 160\text{--}240$ мм



Черт. 22

Для $D = 260\text{--}400$ мм



Черт. 23

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Рекомендуемое

ВЫБОР РАЗМЕРОВ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ КОРПУСОВ

1. Ширину фланцев h_f (черт. 1—9), толщину стенки s (черт. 8—12) и толщину ребра s_1 (черт. 9—12) определяют по табл. 1.

Таблица 1

Обозначение корпуса	h_f	s	s_1
ШМ 47 и ШМ 52			
ШМ 62—ШМ 100, УМ 80—УМ 100	$L_1 - D$ 2		
ШМ 110—ШМ 150, УМ 110—УМ 150			
ШМ 160—ШМ 250, УМ 160—УМ 250		$0,5h_f$	$0,8s = 0,4h_f$
ШБ 90—ШБ 100, УБ 85—УБ 100	$L_2 - D$ 2		
ШБ 110—ШБ 150, УБ 110—УБ 150			
УМ 260—УМ 400, ШМ 260—ШМ 400	$D_2 - D$ 2		
УБ 160—УБ 180			
ШБ 160—ШБ 400, УБ 290—УБ 400		$0,4h_f$	$0,8s = 0,32h_f$

2. Радиусы закруглений r_2, r_3, r_4, r_5 (черт. 8—10) определяют по формулам:

$$r_2 = 0,25s_1; \quad r_3 = 0,3s_1; \quad r_4 = 0,3s; \quad r_5 = 0,5s.$$

3. Радиусы закруглений r_6, r_7, r_8 (черт. 10) и r_9 (черт. 1—7) определяют по формулам:

$$r_6 = (0,8—1,0)d_3; \quad r_7 = r_3 + s_1; \quad r_8 = r_4 + s; \quad r_9 = d_1,$$

где d_1 — диаметр болта или шпильки для крепления торцевой крышки.

4. Размер I_1 (черт. 10) определяют по формуле

$$I_1 = (1,10—1,25)d_3.$$

5. Размер вояса s_2 (черт. 9—12) — по табл. 2.

Таблица 2

мм

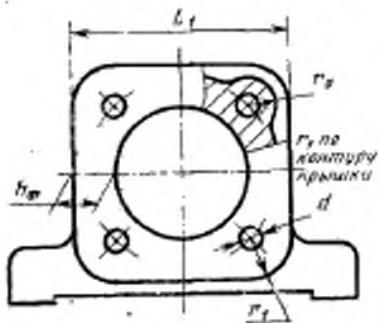
Диаметр	47–52	62–90	100–150	160–240	250–400
s_2	3	4	5	6	8

6. Допускается изготавливать корпуса с одним ребром жесткости, расположенным посередине ширины B , толщиной s и высотой $h_{\Phi} = s$.

7. Контуры фланцев и расположение отверстий корпусов и крышек — по черт. 13–16.

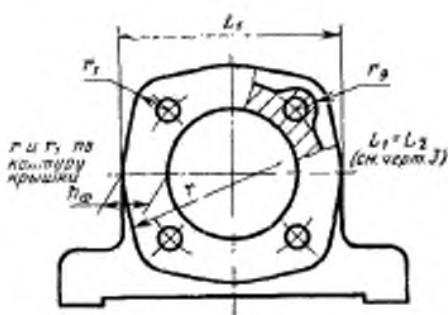
Конструктивные элементы корпусов

ШМ47 и ШМ52



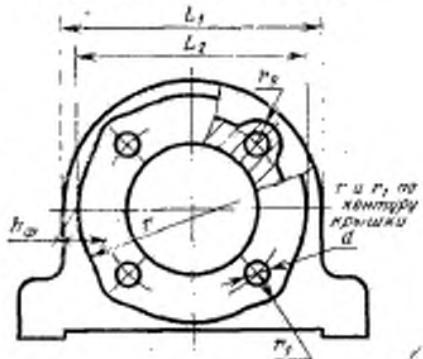
Черт. 1

ШМ62–ШМ100; УМ80–УМ100



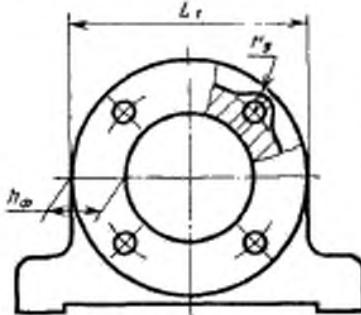
Черт. 2

ШБ90–ШБ100; УБ85–УБ100



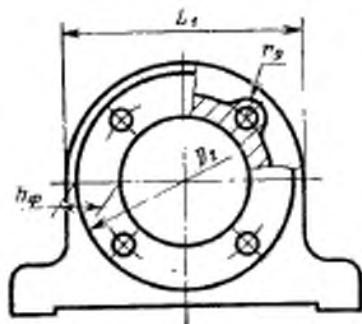
Черт. 3

ШМ110–ШМ150; УМ110–УМ150



Черт. 4

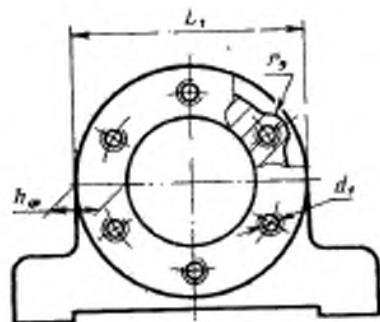
ШБ110—ШБ150; УБ110—УБ150



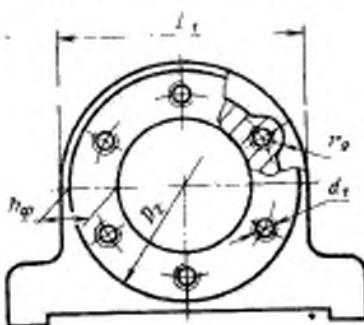
Черт. 5

ШМ160—ШМ240; УМ160—УМ250

**ШМ260—ШМ400; УМ250—УМ400;
ШБ160—ШБ400; УБ160—УБ400**



Черт. 6

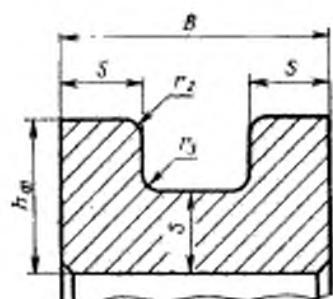


Черт. 7

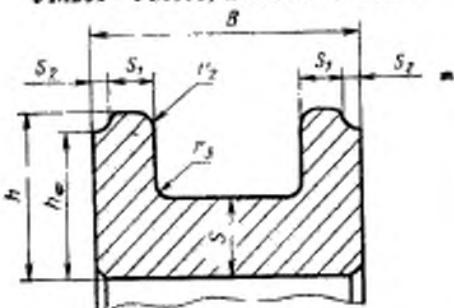
Основные сечения стенок корпусов

ШМ47—ШМ240; УМ80—УМ250

**ШБ90—ШБ400; УБ85—УБ400;
УМ260—УМ400; ШМ260—ШМ400**



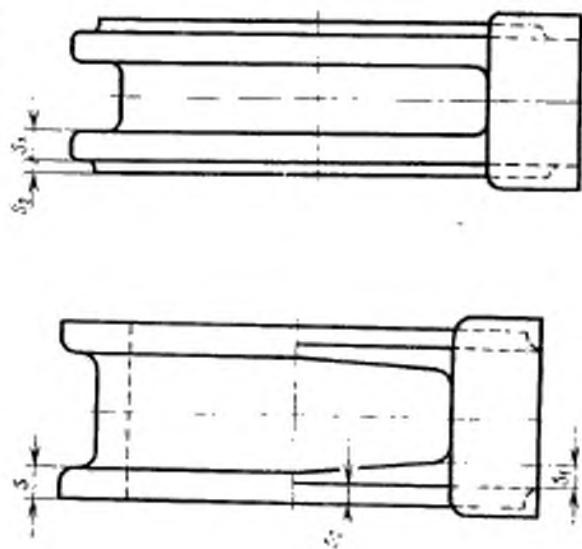
Черт. 8



Черт. 9

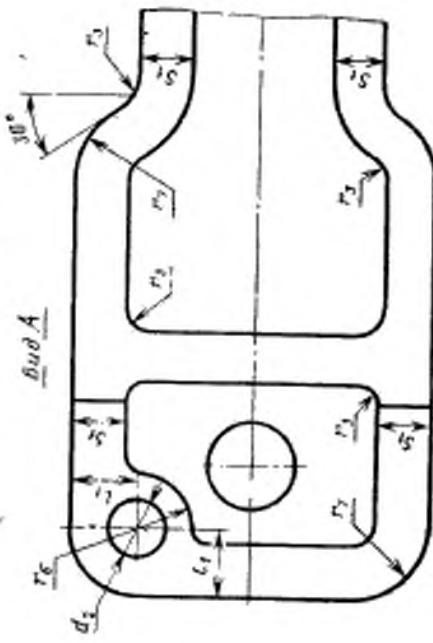
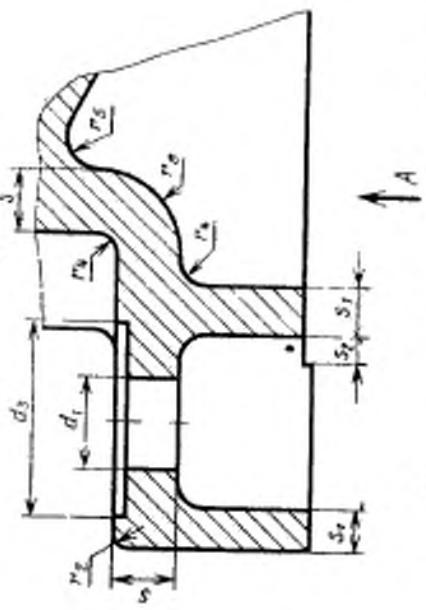
Ребра жесткости

ШМ и УМ; ШМ40—ШМ240; УМ80—УМ250; ШБ и УБ; УМ260—
ШМ400; УМ260—УМ400



Черт. 11 Черт. 12

Лапы корпусов

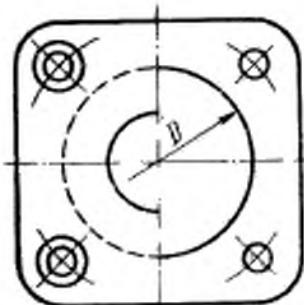


Черт. 10

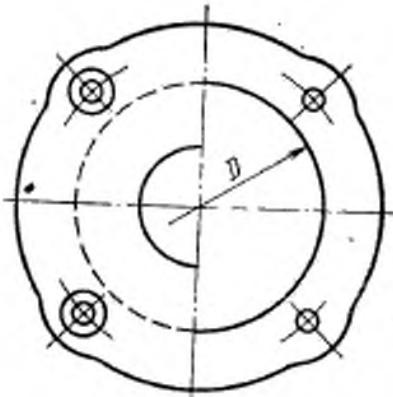
Контуры фланцев и расположение отверстий корпусов и крышек

Для $D = 62\text{--}100$ мм

Для $D = 47$ и 52 мм



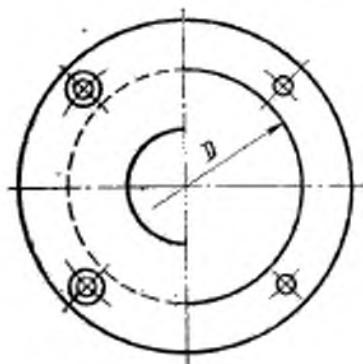
Черт. 13



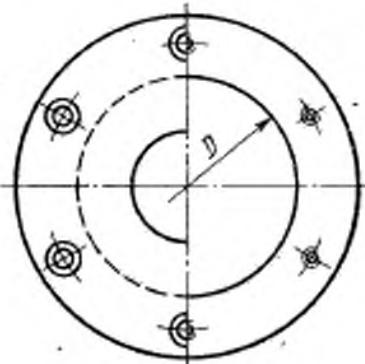
Черт. 14

Для $D = 110\text{--}150$ мм

Для $D = 160\text{--}400$ мм



Черт. 15



Черт. 16

**ХАРАКТЕРИСТИКА И ВЫБОР КОРПУСОВ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ТИПОВ
ПОДШИПНИКОВ КАЧЕНИЯ И НАПРАВЛЕНИЯ НАГРУЗОК**

Номер корпуса	Характеристика нагрузки	Диаметр наружных подшипников	Тип подшипников при нагрузке, направленной			$D \leq 150$ мм $D = 160\text{--}400$ мм	Корпуса подшипников качения
			к осяре	от отпоры	от осевого		
ШМ	Широкий	47—400	Для диаметров $D = 47\text{--}72$ мм — подшипники всех типов по ГОСТ 5720—75 и ГОСТ 8545—75, допускающие перекосы внутренних и наружных колес относительно друг друга. Для диаметров $D = 80\text{--}400$ мм — подшипники типа 1600 по ГОСТ 5720—75 и типа 11600 по ГОСТ 8545—75	По ГОСТ 13218.1—80	По ГОСТ 13218.2—80		
УМ	Узкий	80—400	Подшипники типа 3600 по ГОСТ 5721—75 и типа 13600 по ГОСТ 8545—75	По ГОСТ 13218.3—80	По ГОСТ 13218.4—80		

Продолжение

Без копиречки		С сочлененными краями		С разъемом	
Без копиречки	С сочлененными краями	Без копиречки	С сочлененными краями	Без копиречки	С сочлененными краями
ШБ	Широкий	90—400	—	К споре от сбоям	Подшипники типа 3600 по ГОСТ 5721—75 и ти- па 13600 по ГОСТ 8545—75
УВ	Узкий	85—400	—	—	Подшипники типа 3500 по ГОСТ 5721—75 и ти- па 13500 по ГОСТ 8545—75
РШ	Широкий	110—400	Подшипники всех ти- пов, допускающие пер- кос внутренних и наруж- них колец относительно друг друга, кроме уста- новленных в корпусах типа РУ	—	По ГОСТ 13218.9—80
РУ	Узкий	125—400	Все подшипники с кор- пусами типа УМ диамет- рами 125, 230, 250, 270, 290 и 310 мм	—	По ГОСТ 13218.10—80

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Рекомендуемое

РАСЧЕТНЫЕ РАЗРУШАЮЩИЕ НАГРУЗКИ ДЛЯ КОРПУСОВ

Обозначение корпуса	Значение нагрузки, КН, направленной		Обозначение корпуса	Значение нагрузки, КН, направленной	
	от опоры в плоскости, перпендикулярной к опоре	перпендикулярно к оси отверстия D в плоскости, параллельной опоре		от опоры в плоскости, перпендикулярной к опоре	перпендикулярно к оси отверстия D в плоскости, параллельной опоре
ШМ 47	5	13	ШМ 300	149	
ШМ 52	6	17,3	ШМ 320	160	175,8
ШМ 62	7,7		ШМ 340	170	
ШМ 72	9	25	ШМ 360	180	
ШМ 80	10,5		ШМ 380	210	201
ШМ 90	12,5		ШМ 400	225	
ШМ 100	14		УМ 80	6	
ШМ 110	14	45,5	УМ 85		38,2
ШМ 120	15		УМ 90	6,5	
ШМ 130	22	62,4	УМ 100	8	
ШМ 140	24		УМ 110	10,9	45,5
ШМ 150	31,7		УМ 120	12,8	
ШМ 160	38	71	УМ 125	15	
ШМ 170	40		УМ 130	17,5	62,4
ШМ 180	42		УМ 140	18	
ШМ 190	39		УМ 150	25	71
ШМ 200	39	104	УМ 160	31	
ШМ 215	58,5		УМ 170	29,5	
ШМ 225	57	155,3	УМ 180	34	
ШМ 240	68		УМ 190	32,5	
ШМ 260	113		УМ 200	33,5	104
ШМ 280	121	175,8	УМ 215	50	

Продолжение

Обозначение корпуса	Значение нагрузки, КН, направленной		Обозначение корпуса	Значение нагрузки, КН, направленной	
	от опоры в плоскости, перпендикулярной к оси опоре	перпендикулярно к оси отверстия D в плоскости, параллельной опоре		от опоры в плоскости, перпендикулярной к оси опоре	перпендикулярно к оси отверстия D в плоскости, параллельной опоре
УМ 225	43,5		ШБ 260	130	269
УМ 230	56		ШБ 280	140	
УМ 240	48		ШБ 300	183	406
УМ 250	69		ШБ 320	190	
УМ 270	97,5		ШБ 340	210	503
УМ 290	112		ШБ 360	230	
УМ 310	130		ШБ 380	250	534
УМ 320	137		ШБ 400	260	
УМ 340	140		УБ 85	9,1	
УМ 360	160		УБ 90	10	45,5
УМ 400	238		УБ 100	13	
ШБ 90	14	45,5	УБ 110	16	
ШБ 100	17	54	УБ 120	19	
ШБ 110	22		УБ 125	21	54
ШБ 120	29		УБ 130	23	
ШБ 130	31		УБ 140	24	
ШБ 140	32		УБ 150	30	71
ШБ 150	40		УБ 160	35	81,5
ШБ 160	52		УБ 170	38	
ШБ 170	55	114	УБ 180	43	114
ШБ 180	64		УБ 200	44	
ШБ 190	59		УБ 215	64	
ШБ 200	66		УБ 230	60	176
ШБ 215	85	155	УБ 250	99	243
ШБ 240	100	269	РШ 110	—	38

Продолжение

Обозначение корпуса	Значение нагрузки, КН, направленной		Обозначение корпуса	Значение нагрузки, КН, направленной	
	от опоры в плоскости, перпендикулярной к опоре	перпендикулярно к оси отверстия D в плоскости, параллельной опоре		от опоры в плоскости, перпендикулярной к опоре	перпендикулярно к оси отверстия D в плоскости, параллельной опоре
РШ 120		38	РШ 300		190
РШ 130		58	РШ 320		
РШ 140			РШ 340		
РШ 150			РШ 360		290
РШ 160			РШ 380		
РШ 170		83	РШ 400		
РШ 180	—		РУ 125		38
РШ 190			РУ 210		83
РШ 200			РУ 230		
РШ 215			РУ 250		
РШ 225		130	РУ 270		130
РШ 240			РУ 290		
РШ 260			РУ 310		
РШ 280		190			

ПРИЛОЖЕНИЕ 5
Справочное

ДОПУСКИ ДЛЯ КОРПУСОВ ПО СИСТЕМАМ ЕСДП СЭВ И ОСТ

Допуски	
по ЕСДП СЭВ	по системе ОСТ
H7	A
h9	C ₁
H14	A ₇
h14	B ₇
j ₁₄	CM ₇