

ГОСТ 9340—71 Вкладыши коренных и шатунных подшипников дизелей и газовых двигателей. Технические требования

Изменение № 1

Пункт 1.2. Таблица изложена в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 116)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9340—71)

Типы вкладышей		Материалы		Область применения
по толщине стенки	по материалам	корпуса вкладыша	антифрикционного слоя	
Тонкостенные	Стале-алюми- ниевые	Сталь по ГОСТ 3836—73, сталь марок 08кп и 10 по ГОСТ 1050—60	Сплав марки А09—1, А020—1 по ГОСТ 14113—69	Тронковые двигатели
	Стале-бронзо- вые	Сталь марки 10 по ГОСТ 1050—60	Бронза марки БрС30 по ГОСТ 493—54	
	Стале-баббито- вые	Сталь марок 10 и 15 по ГОСТ 1050—60	Баббит марки Б83, Б89 по ГОСТ 1320—74	Тронковые и крейц- копфные малооборот- ные судовые двигатели
Толстостенные	Бронзо-бабби- товые	Бронза марки БрОЦС3— 12—5 по ГОСТ 614—73	Баббит марки БК—2 по ГОСТ 1209—73	Тронковые тепловоз- ные двигатели
	Стале-баббито- вые	Сталь марок 10 и 15 по ГОСТ 1050—60	Баббит марок Б83, Б89 по ГОСТ 1320—74	Крейцкопфные мало- оборотные судовые двигатели
	Стале-алюми- ниевые	Сталь по ГОСТ 3836—73, сталь марок 08кп и 10 по ГОСТ 1050—60	Сплавы марок А09—1, А020—1 по ГОСТ 14113—69	Тронковые двигатели

(Продолжение см. стр. 117)

Примечания:

1. Допускается содержание железа в антифрикционном слое стале-бронзовых вкладышей не более 0,40%.

2. В антифрикционном слое готовых вкладышей, залитых баббитом БК-2, содержание кальция должно быть в пределах 0,06—0,20%, натрия— в пределах 0,15—0,30%.

3. Антифрикционный слой стале-бронзовых вкладышей рекомендуется выполнять с мягким приработочным покрытием».

Пункт 1.6 дополнен словами:

«Рекомендуемая толщина антифрикционного слоя вкладышей из баббита Б83 1,5—4,0 мм; из остальных антифрикционных материалов — 0,2—1,0 мм».

Пункты 1.7 и 1.8 изложены в новой редакции:

«1.7. Твердость антифрикционного слоя вкладышей должна быть не менее:

HB28 — для сплава А020—1;

HB29 — для сплава А09—1;

HB25 — для бронзы БрС30 и баббитов Б83, Б89;

HB13 — для баббита БК-2,

В случае применения материала в соответствии с п. 1.3 твердость должна указываться в рабочем чертеже.

1.8. Шероховатость поверхностей вкладышей по ГОСТ 2789—73 должна быть:

для тонкостенных вкладышей:

$R_a < 0,63$ мкм — внутренней рабочей поверхности вкладышей диаметром до 125 мм;

$R_a < 1,25$ мкм — внутренней рабочей поверхности вкладышей диаметром более 125 мм и наружной поверхности всех вкладышей;

$R_a < 2,5$ мкм — поверхности стыков;

$R_z < 40$ мкм — поверхности стальной основы под заливку антифрикционного слоя;

для толстостенных вкладышей:

$R_a < 1,25$ мкм — внутренней рабочей поверхности вкладышей диаметром до 320 мм;

$R_a < 2,5$ мкм — внутренней рабочей поверхности вкладышей диаметром более 320 мм, наружной поверхности всех вкладышей и поверхности стыков;

$R_z < 20$ мкм — поверхности основы вкладыша под заливку баббитом».

Пункт 1.9. Последний абзац изложен в новой редакции:

«Обеспечение наружного диаметра вкладыша в свободном состоянии без применения приспособления не допускается.

Примечание. Для вкладышей с наружным диаметром до 120 мм и изготавливаемых методом заливки допуски на наружный диаметр вкладышей в свободном состоянии не должны быть: минимальный— менее 0,002 D_0 мм, максимальный — более 0,015 D_0 мм, с округлением до первого знака после запятой».

Пункт 1.12. Заменены слова:

«приложении 2» на «приложении 3».

Пункт 2.3. Заменены ссылки:

ГОСТ 1380—54 на ГОСТ 1380.0-70—ГОСТ 1380.11-70

ГОСТ 15027.1—69 на ГОСТ 15027.0-69 — ГОСТ 15027.14-69.

Пункт 2.3. Последний абзац дополнен словами:

«для баббита БК-2 — по ГОСТ 1209—73.

(Продолжение см. стр. 118)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9340—71)

Допускается использование спектрального и других методов анализа».

Пункт 2.9. Формула изложена в новой редакции:

$$H_0 = \frac{D}{2} \pm (0,001 + 0,00001D).$$

Пункт 3.1. Первый абзац изложен в новой редакции:

«3.1. На каждом вкладыше, предназначенном для использования в качестве запасной части или комплектации изделий смежных предприятий, должны быть нанесены:».

ПРИЛОЖЕНИЕ 3. Пункт 2. Первый абзац. Заменены слова:

« μ — коэффициент Пуассона» на « μ_k — коэффициент Пуассона».

ПРИЛОЖЕНИЕ 3. Пункт 3. Первый абзац. Формула $C_{он}$ изложена в новой редакции:

$$C_{он} = \frac{2b_{ис} \cdot t \cdot E_k}{\pi(D_0 - t)}.$$

Пункт 3. Третий абзац. Заменены слова:

« D_k — фактический допуск расточки» на « δD_k — фактический допуск расточки».

Пункт 5. Первый абзац. Заменены формула и слова:

$$\sigma_{кп \max}^{(н)} = \frac{Q'_{он}}{F_n} + \frac{T_c \max}{F_n \min} \text{ на } \sigma_{кп \max}^{(н)} = \frac{Q'_{он}}{F_n \max} + \frac{T_c \max}{F_n \min}$$

« F_n — приведенная площадь радиального сечения» на

« $F_{n \max}$ — приведенная площадь радиального сечения».

Срок введения изменения № 1 01.08.74.

(Пост. № 1562 27.06.74. Государственные стандарты СССР. Информ. указатель № 8 1974 г.).