

Група Д1 5

# РОЛИКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ОДНОКАНАВОЧНЫЕ НА ШАРИКОПОДШИПНИКАХ

## Технические условия

На 6 страницах

Проверено в 1984 г.

Срок действия установлен до 01.07.95

№ 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1975 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на металлические одноканавочные ролики на шарикоподшипниках и корпуса роликов (в дальнейшем изложении — ролики), применяемые в тросовых проводках для изменения направления движения и поддержки стальных канатов.

ГР 3622 от 18.09.74

**Перепечатка воспрещена**

INT-13M.

№ 438.

1

597

2

635

၇

6566

4

146

5

1105

10

1

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Ролики должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 11543-74 и ОСТ 1 11544-74.

1.2. Покрытие торцовых поверхностей ступицы корпуса и мест ее стыка с подшипником после его заделки должно быть сплошным. Границы покрытия на торцовых поверхностях наружного кольца подшипника не должны заходить за места стыков кольца с защитными шайбами.

1.3. Ролики не должны иметь механических повреждений, трещин, вмятин, нарушения защитного покрытия и следов коррозии на поверхностях подшипников.

1.4. Усилие страгивания роликов на подшипниках должно быть не более 0,100 . . . 0,200 Н (0,010 . . . 0,020 кгс).

1.5. Разрушающие усилия роликов должны соответствовать указанным в таблице.

Типо-размер	Разрушающее усилие роликов, Н (кгс) ±3 %	Типо-размер	Разрушающее усилие роликов, Н (кгс) ±3 %	Типо-размер	Разрушающее усилие роликов, Н (кгс) ±3 %
1	2630(268)	13	5130(523)	25	15840 (1615)
2		14		26	
3		15		27	
4		16		28	
5	5130(523)	17	9660(985)	29	24950 (2544)
6		18		30	
7		19		31	
8		20		32	
9		21		33	
10		22		34	
11		23	15840(1615)	35	5130 (523)
12		24		36	

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Ролики предъявляются к сдаче партиями, в которые должно входить не более 100 шт. роликов одного типоразмера.

2.2. Внешнему осмотру, проверке легкости вращения подшипника, радиального и торцового биений и контролю размеров подвергается 100 % роликов.

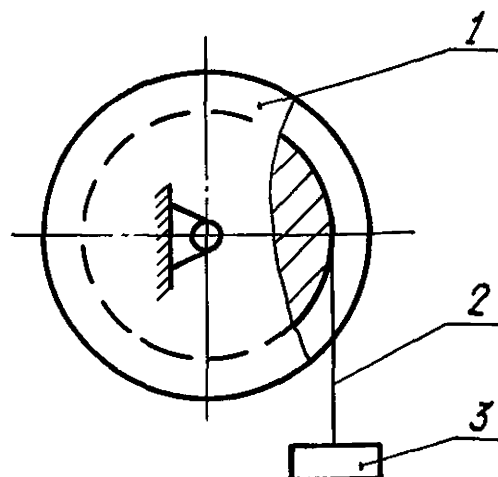
2.3. Испытанию на разрушение подвергается 3 % роликов от партии, но не менее 2 шт.

2.4. Ролики, не соответствующие требованиям пп. 1.2, 1.3, 1.4 и 1.5 настоящего стандарта, бракуются.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Внешний осмотр роликов производится визуально. Контроль размеров производится универсальным измерительным инструментом и предельными калибрами

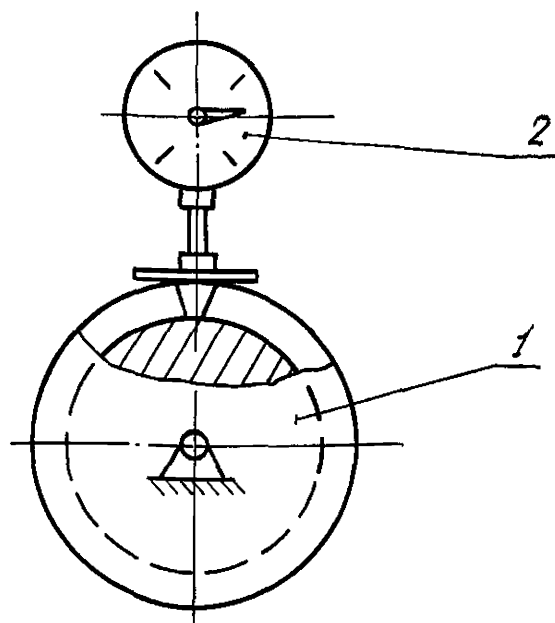
3.2 Легкость вращения роликов проверяется путем измерения усилий страгивания на тлече, равном половине диаметра дна канавки ролика. Схема проверки приведена на черт. 1.



1 - ролик, 2 - нить, 3 - груз

Черт 1

3.3. Радиальное биение роликов проверяется по поверхности наружного диаметра ролика при его свободном вращении. Схема проверки приведена на черт. 2.



1 - ролик, 2 - индикатор

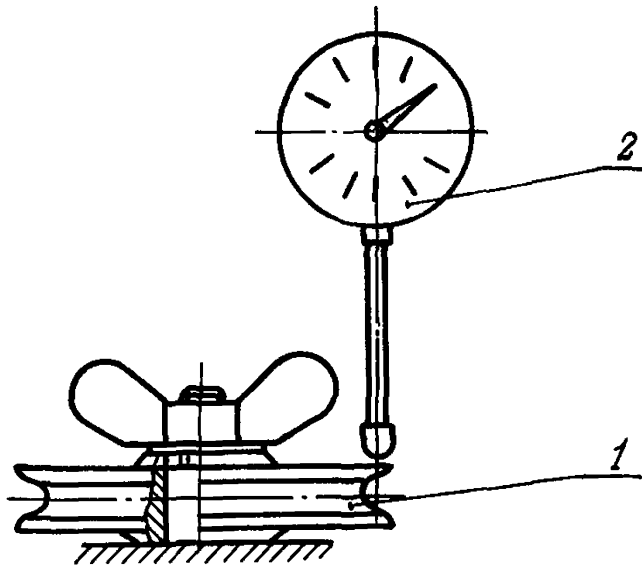
Черт 2

Лит изм 4  
№ изв 9416

1953

Изм № дубликата  
Изм № подлинника

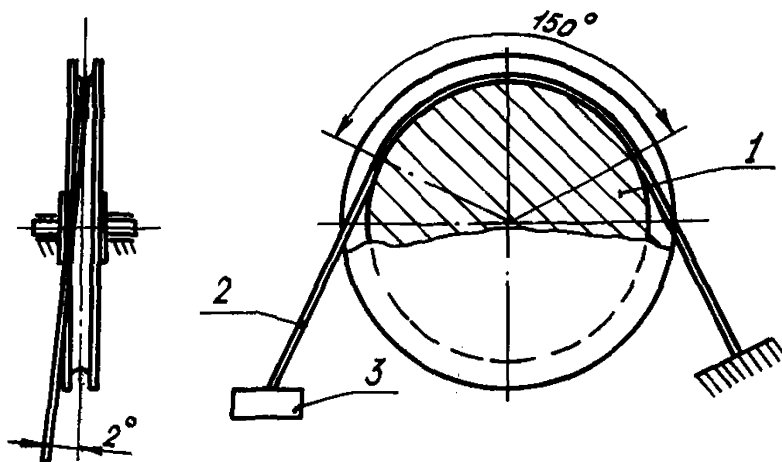
3.4. Торцовое биение роликов проверяется по обеим боковым поверхностям реборды на расстоянии 2 мм от ее наружного края. Схема проверки приведена на черт. 3.



1 - ролик; 2 - индикатор

Черт. 3

3.5. Разрушающая нагрузка ролика проверяется при углах обхвата канатом  $150^\circ$  и углах перегиба ветвей каната относительно плоскости ролика до  $2^\circ$ . Схема проверки приведена на черт. 4.



1 - ролик; 2 - канат; 3 - груз

Черт. 4

Лит.изм.

№ изв.

1953

Инв № дубликата

Инв № подлинника

Инв № дубликата	
Инв № подлинника	1953

4.8. Консервация, упаковка и хранение роликов, направляемых в страны с тропическим климатом, должны производиться по действующей отраслевой документации.

## 5. УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

5.1. Ролики предназначены для работы со стальными канатами по ГОСТ 2172-80 и ТУ 14-4-1266-83, наибольшие допустимые условные диаметры которых обозначены первым числом в маркировке ролика:

- 1,8 - для канатов с диаметром 1,8 мм и менее,  
2,5 - для канатов с диаметром 2,5 мм и менее,  
3,6 - для канатов с диаметром 3,6 мм и менее;  
4,5 - для канатов с диаметром 4,5 мм и менее;  
6,0 - для канатов с диаметром 6,0 мм и менее.

5.2. Ролики для стальных канатов, не указанных в п. 5.1 настоящего стандарта, должны подбираться так, чтобы максимальный предельный диаметр применяемого каната не превышал максимального предельного диаметра каната по ГОСТ 2172-80, указанного на ролике.

5.3. В целях повышения ресурса каната в интенсивно работающих системах управления рекомендуется использовать канаты, номинальный диаметр которых соответствует указанному в маркировке ролика, и ролики с диаметром не менее 20 условных диаметров каната.

5.4. Поверхность канатов, работающих на роликах, должна смазываться тонким слоем пушечной смазки по ГОСТ 19537-83 или смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74.

[illegible]

Инв № дубликата	
Инв № подлинника	1853