



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
СТАНДАРТ

ГОСТ  
ИСО 3547-3—  
2006

Подшипники скольжения

ВТУЛКИ СВЕРТНЫЕ

Часть 3

Смазочные отверстия, канавки и углубления

ISO 3547-3:1999  
Plain bearings — Wrapped bushes —  
Part 3: Lubrication holes, lubrication grooves and lubrication indentations  
(IDT)



Издание официальное

Зарегистрирован  
№ 5475  
5 июля 2006 г.



## Предисловие

Евразийский совет по стандартизации, метрологии и сертификации (ЕАСС) представляет собой региональное объединение национальных органов по стандартизации государств, входящих в Содружество Независимых Государств. В дальнейшем возможно вступление в ЕАСС национальных органов по стандартизации других государств.

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены».

### Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 344 «Подшипники скольжения», Всероссийским научно-исследовательским институтом стандартизации и сертификации в машиностроении (ВНИИНМАШ) Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии на основе собственного аутентичного перевода стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии Российской Федерации

3 ПРИНЯТ Евразийским советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протоколом от 24 июня 2006 г. №29-2006)

За принятие стандарта проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Азербайджан	AZ	Азстандарт
Армения	AM	ЗАО "Национальный орган по стандартизации и метрологии" Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызстан	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Институт стандартизации Молдовы
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Туркменистан	TM	Главгосслужба "Туркменстандартлары"
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономки Украины

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ИСО 3547-3:1999 «Подшипники скольжения. Втулки свертные. Часть 3. Смазочные отверстия, канавки и углубления» (ISO 3547-3:1999 «Plain bearings — Wrapped bushes — Part 3: Lubrication holes, lubrication, grooves and lubrication indentations, IDT).

5 ВЗАМЕН ГОСТ 27672-88 в части смазочных отверстий, канавок и углублений

*Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.*

*В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»*

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории указанных выше государств принадлежит национальным (государственным) органам по стандартизации этих государств.

## Подшипники скольжения

## ВТУЛКИ СВЕРТНЫЕ

## Часть 3

## Смазочные отверстия, канавки и углубления

Plain bearings. Wrapped bushes.

Part 3. Lubrication holes, lubrication grooves and lubrication indentations

Дата введения —

## 1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает размеры смазочных отверстий, канавок и углублений на свертных втулках, изготовленных из сплошного и многослойного подшипникового материала.

Свертные втулки со смазочными отверстиями, канавками и углублениями в соответствии с настоящим стандартом могут быть поставлены размерами согласно ИСО 3547-1 и изготовлены из материалов согласно ИСО 3547-4.

Смазочные отверстия, канавки и углубления могут быть получены на гладкой полосе металла до операции прокатки. Допустимы размерные изменения, вызванные прокаткой полосы металла. На подложке втулки могут проявляться следы смазочных канавок и рельефа отверстия, производимых штамповкой. Допустимы незначительные трещины в подшипниковом материале смазочных канавок и углублений при условии отсутствия отделения небольших частиц.

Втулки серии С в соответствии с ИСО 3547-1 могут быть с утолщением вдоль любой стороны смазочных канавок, вызванное операцией штамповки.

Особенности данных контроля наружного и внутреннего диаметров — по ИСО 3547-2.

Размеры без допусков приведены только для справки и могут быть наряду с размерами, которые не оговорены, выполнены по усмотрению изготовителя.

## 2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ИСО 3547-1:1999 Подшипники скольжения. Втулки свертные. Часть 1. Размеры (ГОСТ ИСО 3547-1:2006, IDT)

ИСО 3547-2:1999 Подшипники скольжения. Втулки свертные. Часть 2. Данные для контроля наружного и внутреннего диаметров (ГОСТ ИСО 3547-2—2006, IDT)

ИСО 3547-4:1999 Подшипники скольжения. Втулки свертные. Часть 4. Материалы (ГОСТ ИСО 3547-4—2006, IDT)

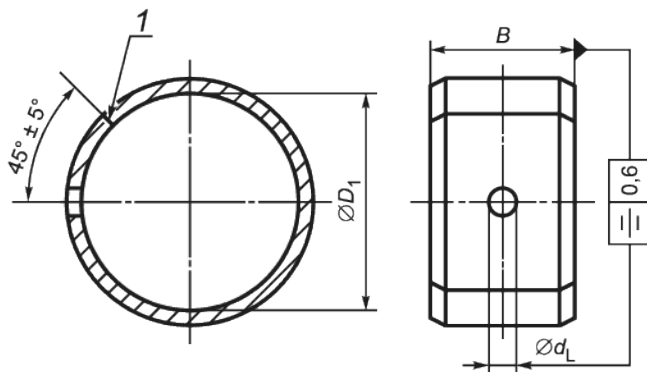
ИСО 4378-1:1997 Подшипники скольжения. Термины, определения и классификация. Часть 1. Конструкция, подшипниковые материалы и их свойства (ГОСТ ИСО 4378-1—2006, IDT)

## 3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены термины по ИСО 4378-1.

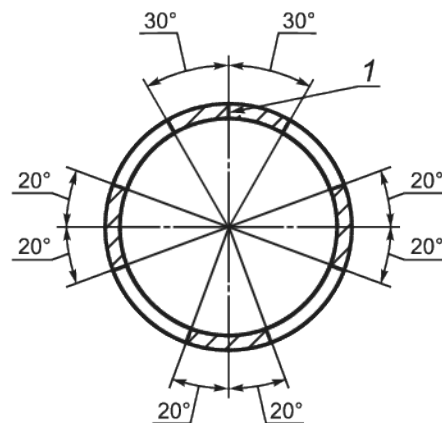
### 4 Смазочные отверстия

Расположение и номинальные размеры смазочного отверстия типа L приведены на рисунках 1 и 2 и в таблице 1. Смазочные отверстия не должны располагаться в заштрихованных участках, указанных на рисунке 2.



1 – разъем

Рисунок 1



1 – разъем

Рисунок 2

Таблица 1

В миллиметрах

$D_i$	$d_L^{1)}$	$n_1 \pm 0,5$	
		Серии А, В, D, W по ИСО 3547-1	Серия С по ИСО 3547-1
Св. 14 до 22 включ.	3	4	5
» 22 » 40 »	4	5	6
» 40 » 50 »	5	6	7
» 50 » 100 »	6	7	8
» 100	7	8	9

<sup>1)</sup> Минимальный размер после штамповки.

### 5 Смазочные канавки

Расположение, форма и размеры смазочных канавок типов M1 и M2, используемых для жидкой смазки, приведены на рисунках 3—6 и в таблицах 1—3.

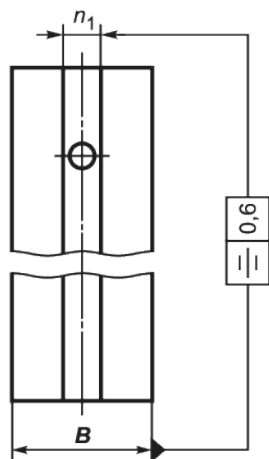


Рисунок 3 — Смазочная канавка типа M1

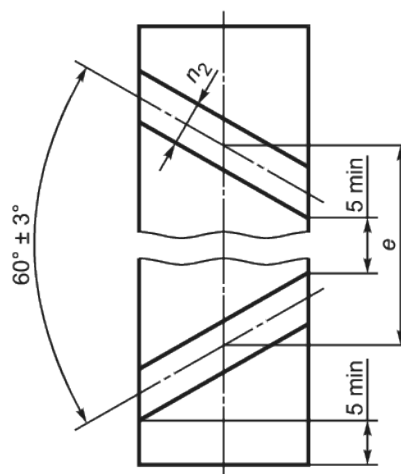


Рисунок 4 — Смазочная канавка типа M2