

ШАЙБЫ УПОРНЫЕ БЫСТРОСЪЕМНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2006

ШАЙБЫ УПОРНЫЕ БЫСТРОСЪЕМНЫЕ

Технические условия

Quick removable thrust washers.
SpecificationsГОСТ
11648—75Взамен
ГОСТ 11648—65

МКС 21.060.30

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 2 декабря 1975 г. № 3750 дата введения установлена

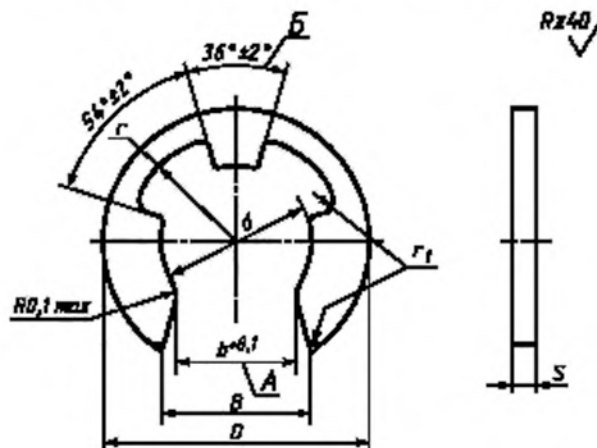
01.01.77

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 28.06.91 № 1178

Настоящий стандарт распространяется на упорные быстросъемные шайбы для валов диаметром от 2 до 20 мм.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры шайб должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



d Н12	D h12	S		V Н14	b	r		r_1		Диаметр вала d_0
		Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
1,6	4	0,4	± 0,04	1,8	1,3	1,3	± 0,06	0,4	+0,14	От 2 до 2,5
2,0	6			2,4	1,7	2,1				Св. 2,5 до 4
3,0	9	0,6	± 0,05	3,6	2,6	3,3	± 0,08	0,6	+0,14	Св. 4 до 6
5,0	12			5,5	4,4	4,4				Св. 6 до 8
7,0	15	1,0	± 0,07	8,0	6,2	5,6	± 0,10	0,6	+0,14	Св. 8 до 10
9,0	18			10,0	8,0	6,8				Св. 10 до 12,5
12,0	24	1,2	± 0,08	13,0	10,8	9,5	± 0,12	0,6	+0,14	Св. 12,5 до 16
15,0	30			1,6	± 0,11	16,0				13,5

Пример условного обозначения шайбы внутренним диаметром $d = 5$ мм из бронзы БрКМц3—1 с покрытием 07 толщиной 6 мкм:

Шайба 5.БрКМц3—1.07.6 ГОСТ 11648—75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Шайбы должны быть изготовлены из углеродистой качественной конструкционной стали марки 65Г по ГОСТ 14959—79 или из безоловянной бронзы марки БрКМц3—1 по ГОСТ 18175—78.

Допускается по согласию изготовителя с потребителем применять материалы других марок, обеспечивающие упругие свойства шайб.

2.2. По заказу потребителя шайбы следует изготавливать с покрытием. Виды и условные обозначения — по ГОСТ 1759.0—87, ГОСТ 1759.1—82, ГОСТ 1759.2—82, ГОСТ 1759.3—83, ГОСТ 1759.4—87, ГОСТ 1759.5—87.

Выбор покрытия — по ГОСТ 9.303—84. Толщину покрытия необходимо назначать в соответствии с ГОСТ 9.306—85 по согласию изготовителя с потребителем.

2.3. На поверхности шайб не должно быть заусенцев, рисок, трещин, плен, рванин, следов окисления, расслоений, раковин и других дефектов. Дефекты поверхности, допускаемые нормативно-технической документацией на материал, из которого изготавливают шайбы, не являются браковочными признаками для шайб.

Шайбы не должны иметь острых кромок. Смятие кромок шайбы не является браковочным признаком.

2.4. Допуск плоскостности шайбы — не более 0,1 мм.

2.5. Допуск соосности поверхности диаметра относительно оси поверхности диаметра для $d \leq 5$ мм — не более 0,04 мм, для $d > 5$ мм — не более 0,05 мм.

2.6. Допуск симметричности паза А относительно оси внутреннего диаметра для $d \leq 7$ мм — не более 0,05 мм; для $d > 7$ мм — не более 0,1 мм; несимметричность выступа Б — не более 1°.

2.4—2.6. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Стальные шайбы должны иметь твердость HV 390...502, бронзовые — не менее HV 186.

2.8. Водородная и кислотная хрупкость шайб, возникшая в процессе покрытия, должна быть снята.

2.9. (Исключен, Изм. № 1).

2.10. Размеры канавок под шайбы и допускаемые осевые нагрузки на шайбы даны в приложении 1.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.11. Теоретическая масса шайб дана в приложении 2.