



МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
ИСО 6524-95

ПОДШИПНИКИ СКОЛЬЖЕНИЯ

Контроль длины развертки тонкостенных вкладышей



Издание официальное

Зарегистрирован
№ 1687



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—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены».

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Российской Федерацией

2 ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации

3 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 01 января 1997 г. №7-МГС)

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
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан
Российская Федерация	RU	Росстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Настоящий стандарт представляет собой полный аутентичный текст международного стандарта ИСО 6524-92 «Подшипники скольжения. Контроль длины развертки тонкостенных вкладышей»

5 ВЗАМЕН ГОСТ 28339-89

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.

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Определения	2
3.1 Длина развертки	2
3.2 Выступание	2
3.3 Сходимость	3
3.4 Воспроизводимость	3
3.5 Сравнимость методов А и В	3
4 Обозначения	3
5 Цель проверки	5
6 Методы контроля	5
6.1 Метод А	5
6.2 Метод В	5
7 Выбор и обозначение метода контроля	5
7.1 Выбор метода контроля	5
7.2 Обозначение метода контроля	7
8 Измерительное оборудование	7
9 Требования к измерительному оборудованию	8
9.1 Допуски на прикладываемую нагрузку	8
9.2 Скорость перемещения измерительной головки	9
9.3 Конструкция измерительной головки	9
9.4 Требования к измерительной поверхности опорной пяты	9
9.5 Точность индикатора	10
10 Контрольно-измерительные приборы для установления базы	10
10.1 Эталонный контрольный блок	10
10.2 Серийный контрольный блок	10
10.3 Серийный контрольный блок с эталонным образцом	10
11 Требования к контрольному блоку	11
11.1 Эталонный контрольный блок	12
11.1.1 Допуски изготовления	12
11.1.1.1 Допуски формы и расположения поверхностей	12
11.1.1.2 Точность измерительного оборудования, используемого для измерения параметров $d_{\text{срн,М}}$ и $H_{\text{срн,М}}$	12
11.1.1.3 Значения предельного износа	14
11.1.2 Серийные контрольно-измерительные приборы	14
11.2.1 Серийный контрольный блок	14
11.2.2 Серийный контрольный блок с эталонным образцом или сравнительным образцом	17
12 Требования к эталонному образцу и сравнительному образцу	17
12.1 Требования к эталонному образцу	17
12.1.1 Допуски изготовления	18
12.1.2 Корректирующий размер $F_{\text{кор,ис}}$	19
12.1.3 Предел допустимого износа	19
12.2 Требования к сравнительному образцу	20
13 Корректирующие размеры	20

ГОСТ ИСО 6524—95

13.1 Эталонный инструмент. Корректирующий размер эталонного контрольного блока, $F_{cor,cbm}$	20
13.2 Серийный контрольный инструмент	20
13.2.1 Корректирующий размер серийного контрольного блока, $F_{cor,cbn}$	20
13.2.2 Поправочный коэффициент для серийного контрольного блока с эталоном	21
13.2.3 Корректирующий размер эталона, $F_{cor,ms}$	21
13.2.4 Корректирующий размер сравнительного образца, $F_{cor,ss}$	21
13.3 Маркировка	22
13.4 Контрольная настройка	22
14 Методика проверки	22
15 Состояние проверяемых вкладышей	23
16 Погрешности измерения	23
16.1 Погрешности, обусловленные измерительным оборудованием	23
16.2 Погрешности, обусловленные контрольным блоком	23
16.3 Погрешности, обусловленные корректирующим размером	24
16.4 Погрешности, обусловленные вкладышем	24
16.5 Погрешности, обусловленные выбором метода проверки	24
17 Точность используемых методов	24
17.1 Контрольные условия	24
17.2 Предельные значения	25
17.3 Вычисление	26
18 Технические условия на чертежах подшипников	26
19 Технические условия для контроля средств проверки	26
Приложение А Определение корректирующего размера эталонного контрольного блока. Метод А	27
A.1 Форма вычислений	27
A.2 Числовой пример	29
Приложение В Определение корректирующего размера эталонного контрольного блока. Метод В	31
V.1 Форма вычислений	31
V.2 Числовой пример	33
Приложение С Определение поправочного коэффициента серийного контрольного блока	34
C.1 Определение значения выступления в эталонном контрольном блоке	34
C.2 Определение значения выступления в серийном контрольном блоке	34
C.3 Определение корректирующего размера	34
Приложение Д Определение корректирующего размера эталона или сравнительного образца	35
D.1 Длина развертки эталона	35
D.2 Калибровка эталона и определение корректирующего размера, $F_{cor,ms}$	35
D.3 Длина развертки сравнительного образца	35
D.4 Калибровка сравнительного образца и определение корректирующего размера, $F_{cor,ss}$	35
Приложение Е Испытания и вычисления сходимости, воспроизводимости и сравнимости	36
E.1 Вычисление среднего квадратического отклонения сходимости	36
E.2 Оценка воспроизводимости	36
E.3 Оценка сравнимости	37