



ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ
И РОЛИКОВЫЕ

ОСТ 34-13-845-84 — ОСТ 34-13-856-84

Издание официальное

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ Министерства
энергетики и электрификации СССР № 426 от 15.10.1984 г

ИСПОЛНИТЕЛИ: Ю.Н.МОРОЗОВ, А.В.ЗАХАРОВА, Б.М.ЕВДОКИМОВ,
Ю.И.СНЫЧКОВ

СОГЛАСОВАН Министерством энергетики и электрификации СССР:
В.Г.ЧУМАЧЕНКО, В.П.ПАВЛОВ, А.М.ХАЩЕКЕЛЕВИЧ,
А.П.РОМАНЕНКО

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т**ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ
И РОЛИКОВЫЕ****Технические требования****(ограничение ГОСТ 520- 71)****ОСТ****34-13-847-84****Взамен ОСТ 34-13-847-78**

**Приказом Министерства энергетики и электрификации СССР
от 15 октября 1984 г. № 426 срок введения установлен
с 01.05.1985 г.**

Несообщение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на шариковые и роликовые подшипники с внутренним диаметром от 6 до 400 мм.

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 434-70.

В стандарте учтены требования рекомендаций ИСО Р199/1-68; Р199/11; Р492-66; Р577/1-67 и Р577/11-68.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Шариковые и роликовые подшипники должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Устанавливаются два класса точности 0 и 6. Класс точности 6 выше класса точности 0.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

ГР 8332543 от 11.11.84

1.3. Кольца и тела качения подшипников должны изготавливаться из стали марок ШХ15, ШХ15СТ по ГОСТ 801-78 и марок ШХ20СТ, 18ХГТ и 20Х2Н4А по техническим условиям, утвержденным в установленном порядке.

По согласованию с потребителем допускается изготовление деталей подшипников из других марок сталей.

1.4. Твердость колец и роликов, работающих при температурах до 100⁰С, должна быть в пределах:

из сталей марок ШХ15 и 18ХГТ - HRC 61... 65

из стали марки ШХ20СТ - HRC 60 ... 64

из стали марки ШХ15СТ - HRC 60 ... 64

при этом для колец толщиной стенки свыше 35 мм и роликов диаметром свыше 55 мм - HRC58...62.

из стали марки 20Х2Н4А - HRC 58...65.

По заказу потребителя в технически обоснованных случаях твердость колец с толщиной стенки свыше 35 мм и роликов диаметром свыше 55 мм из стали ШХ15СТ должна быть HRC 60...64.

1.5. Неоднородность кольца по твердости не должна превышать 3 единиц HRC.

1.6. Штампованные стальные сепараторы должны изготавливаться из стальной холоднокатаной ленты I и 2-й групп поверхности по ГОСТ 503-81, тонколистовой качественной углеродистой конструкционной стали I и 2-й групп поверхности по ГОСТ 9045-80, ГОСТ 16523-70 и толстолистовой качественной стали по ГОСТ 4041-71.

1.7. Шероховатость посадочных и торцовых поверхностей колец подшипников не должна превышать значений R_a , указанных в табл. I.

Таблица I

Наименование поверхности	Класс точности подшипников	R_a , мкм, по ГОСТ 2789-73 (СТ СЭВ 638-77)					
		Номинальные диаметры d и D посадочных поверхностей колец подшипников, мм					
		До 30	Св. 30 до 80	Св 80 до 150	Св. 150 до 250	Св. 250 до 500	Св. 500 до 600
Посадочная поверхность внутреннего кольца подшипника	0	1,25	1,25	1,25	1,25	2,5	2,5
	6	0,63	0,63	1,25	1,25	1,25	2,5
Посадочная поверхность наружного кольца подшипника	0	0,63	0,63	1,25	1,25	1,25	2,5
	6	0,32	0,32	0,63	0,63	0,63	1,25
Поверхность торцов колец подшипников	0	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
	6	1,25	1,25	1,25	1,25	2,5	2,5

1.8. Посадочные поверхности подшипников класса точности 0 по соглашению между изготовителем и потребителем, а также подшипников, предназначенных для ремонтных целей, допускается хромировать. Технические требования к покрытию - по ОСТ 37.006.003-75.

1.9. Форма и размеры монтажных фасок колец подшипников должны соответствовать ГОСТ 4253-48. На поверхностях монтажных фасок грубые токарные риски не допускаются.

1.10. Детали подшипников должны быть размагничены. Остаточная

намагниченность должна соответствовать технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.11. Нормы на средний радиальный или средний осевой зазор подшипников устанавливаются по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.12. Предельные отклонения размеров, формы и взаимного расположения поверхностей подшипников, предъявляемых для окончательного производственного контроля, должны соответствовать указанным в табл. 2-13.

1.13. Неустановленные настоящим стандартом предельные отклонения диаметров d и D , отмеченных звездочками в табл. 2-13, устанавливаются по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.14. Радиальное и осевое биения подшипников с диаметром отверстия $d \geq 3$ мм классов точности 0; 6 контролируется в собранном виде.

Биение колец подшипников, классов точности 0 и 6, не имеющих механических клеев, контролируются от любого из торцов.

Нормы, указанные в таблицах для радиального и осевого биения подшипников с диаметром отверстия $d \geq 3$ мм классов точности 0; 6, предназначены как для контроля в собранном виде, так и в деталях.

1.15. Наружные кольца и неразъемный комплект, состоящий из внутреннего кольца, сепаратора и шариков разъемных радиально-упорных шариковых подшипников типа 6000 класса точности 0, должны быть взаимозаменяемыми, класса точности 6, по согласованию с потребителем могут быть невзаимозаменяемыми.

1.16. Съемные кольца радиальных роликовых подшипников и

комплект, состоящий из кольца, сепаратора и роликов, могут быть невзаимозаменяемыми.

В обоснованных случаях, по согласованию предприятия - потребителя с изготовителем, съемные кольца этих подшипников должны быть взаимозаменяемыми.

Таблица 2

ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ И РОЛИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ
И ШАРИКОВЫЕ РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ

Кольца внутренние

Класс точности 0

Интервалы номинальных диаметров d , мм	Предельное отклонение, мкм						Непостоянство ширины колец U_p	Биеение торца относительно отверстия S_i	Радиальное биеение дорожки качения R_i
	диаметра цилиндрического отверстия				ширины колец				
	d ср.		d^*		B				
	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	верх.	нижн.	мкм, не более		
От 6 до 10	-8	0	-10	+2	0	-120	15	20	10
Св. 10 до 18	-8	0	-11	+3	0	-120	20	20	10
Св. 18 до 30	-10	0	-13	+3	0	-120	20	20	13
Св. 30 до 50	-12	0	-15	+3	0	-120	20	20	15
Св. 50 до 80	-15	0	-19	+4	0	-150	25	25	20
Св. 80 до 120	-20	0	-25	+5	0	-200	25	25	25
Св. 120 до 180	-25	0	-31	+6	0	-250	30	30	30
Св. 180 до 250	-30	0	-38	+8	0	-300	30	30	40
Св. 250 до 315	-35	0	-44	+9	0	-350	35	35	50
Св. 315 до 400	-40	0	-50	+10	0	-400	40	40	60

- * Только для подшипников серии диаметров 8,9,1,2,3 и 4,
 причем для серий диаметров 8,9 - до $d \leq 10$ мм,
 1 - до $d \leq 40$ мм и 2 - до $d \leq 180$ мм.

Примечания:

1. Для замены шариковых и роликовых подшипников во время ремонта автомобилей, тракторов, сельскохозяйственных и других машин при наличии износа шеек валов допускается изготовление подшипников класса точности 0, у которых поле допуска на диаметр отверстия внутреннего кольца смещено в минусовую сторону на величину допуска на средний диаметр. Такие подшипники должны иметь впереди условного обозначения букву "М".
2. Предельные отклонения ширины внутренних колец подшипников с коническим отверстием не нормированы, однако верхним пределом для ширины кольца должен быть номинал.
3. Непостоянство ширины внутренних колец с коническим отверстием самоустанавливающихся подшипников не контролируется.
4. Для подшипников с коническим отверстием, предназначенных для монтажа на крепежных или стяжных втулках, радиальное биение внутренних колец не должно превышать 150% величин, указанных в таблице, а отклонения диаметра d -300% величин, указанных в таблице для $d_{ср.}$ со знаком +, при этом непостоянство диаметра отверстия не должно превышать поле допуска диаметра цилиндрического отверстия d .

Таблица 3

ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ И РОЛИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ
И ШАРИКОВЫЕ РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕКольца наружные
Класс точности 0

Интервалы номинальных диаметров D , мм	Предельное отклонение наружного диаметра, мкм				Радиаль- ные бие- ния до- рожки ка- чения R_a
	$D_{op.}$		D^*		
	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	мкм, не более
От 18 до 30	0	-9	+2	-11	15
Св. 30 до 50	0	-11	+3	-14	20
Св. 50 до 80	0	-13	+4	-17	25
Св. 80 до 120	0	-15	+5	-20	35
Св. 120 до 150	0	-18	+6	-24	40
Св. 150 до 180	0	-25	+7	-32	45
Св. 180 до 250	0	-30	+8	-38	50
Св. 250 до 315	0	-35	+9	-44	60
Св. 315 до 400	0	-40	+10	-50	70
Св. 400 до 500	0	-45	+12	-57	80
Св. 500 до 600	0	-50	+14	-64	100

* Только для подшипников серий диаметров 8,9,1,2,3 и 4,
причем для серий диаметров 8,9 - до $D \leq 22$ мм, 1 - до $D \leq 80$ мм
и 2 - до $D \leq 315$ мм

Примечания:

1. У роликовых подшипников типа 102000 по ГОСТ 8328-75 допускается расширение поля допуска наружного диаметра D на величину предельного верхнего отклонения.

2. Для замены шариковых и роликовых подшипников во время ремонта автомобилей, тракторов, сельскохозяйственных и других машин при наличии монтажного износа отверстий корпусов (стаканов) допускается изготовление подшипников класса 0, у которых поле допуска на наружный диаметр кольца смещено в плюсовую сторону на величину допуска на средний диаметр наружного кольца. Такие подшипники должны иметь впереди условного обозначения букву "Б".
3. Предельные отклонения ширины наружных колец соответствуют предельным отклонениям ширины внутренних колец, указанным в табл.2

Таблица 4

ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ И РОЛИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ
И ШАРИКОВЫЕ РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ

Кольца внутренние
Класс точности 6

Интервал номи- наль- ных диамет- ров d , мм	Предельные отклонения, мкм						Непо- стоя- ство ширины колец U_p	Биеение торца относи- тельно отвер- стия S_i	Радиаль- ные бие- ния до- рожки качения R_i
	диаметра цилиндри- ческого отверстия				B				
	d ср.		d^*						
нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	верхн.	нижн.	мкм, не более			
От 6 до 10	-7	0	-8	+I	0	-120	10	10	6
Св. 10 до 18	-7	0	-8	+I	0	-120	10	10	7
Св. 18 до 30	-8	0	-9	+I	0	-120	10	10	8
Св. 30 до 50	-10	0	-11	+I	0	-120	10	10	10
Св. 50 до 80	-12	0	-14	+2	0	-150	12	12	10
Св. 80 до 120	-15	0	-18	+3	0	-200	12	12	13
Св. 120 до 180	-18	0	-21	+3	0	-250	15	15	18
Св. 180 до 250	-22	0	-26	+4	0	-300	15	15	20
Св. 250 до 315	-25	0	-30	+5	0	-350	17	17	25
Св. 315 до 400	-30	0	-35	+5	0	-400	20	20	30

только для подшипников серий диаметров 8, 9, 1, 7, 2, 3 и 4, причем для серий диаметров 8 и 9 - до 10 мм, 1 - до 60 мм.

Примечания:

1. Средняя конусообразность отверстий шариковых и роликовых подшипников - не более 50% допуска $d_{\text{ср.}}$.
2. Предельные отклонения ширины внутренних колец подшипников с коническим отверстием не нормированы, однако верхним пределом для ширины колец должен быть номинал.

Таблица 5

ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ И РОЛИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ
И ШАРИКОВЫЕ РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ

Кольца наружные
Класс точности 6

Интервалы номинальных диаметров D , мм	Предельные отклонение наружного диаметра, мкм				Радиальное биение дорожки качения R_a мкм, не более
	$D_{\text{ср.}}$		D^*		
	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	
От 18 до 30	0	- 8	+I	- 9	9
Св.30 до 50	0	- 9	+2	-II	10
Св.50 до 80	0	-II	+2	-I3	13
Св.80 до 120	0	-I3	+2	-I5	18
Св.120 до 150	0	-I5	+3	-I8	20
Св.150 до 180	0	-I8	+3	-2I	23
Св.180 до 250	0	-20	+4	-24	25
Св.250 до 315	0	-25	+4	-29	30
Св.315 до 400	0	-28	+5	-33	35
Св.400 до 500	0	-33	+5	-38	40
Св.500 до 600	0	-38	+7	-45	50

и Только для подшипников серий диаметров 8, 9, I, 7, 2, 3 и 4, причем для серий диаметров 8,9-до $D \leq 22$ мм, I-до $D \leq 95$ мм.

Примечания:

1. Средняя конусообразность наружной цилиндрической поверхности шариковых и роликовых подшипников - не более 50 % допуска на $D_{ор}$.
2. Предельные отклонения ширины наружных колец соответствуют предельным отклонениям ширины внутренних колец, указанным в табл. 4.

Таблица 6

ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ
С ЗАЩИТНЫМИ ШАЙБАМИ И УПЛОТНЕНИЯМИ

Кольца наружные

Номинальный наружный диа- метр D , мм	Предельное отклонение наружного диаметра* D , мкм			
	Класс точности			
	0		6	
	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.
От 6 до 18	+ 5	-13	+ 3	-10
Св.18 до 30	+ 6	-15	+ 4	-12
Св. 30 до 50	+ 8	-19	+ 6	-15
Св. 50 до 80	+10	-23	+ 8	-19
Св. 80 до 120	+13	-28	+10	-23
Св. 120 до 150	+15	-33	+12	-27

* Предельные отклонения $D_{ор}$, см. в табл. 3; 5.

ПОДШИПНИКИ РОЛИКОВЫЕ КОНИЧЕСКИЕ

Кольца внутренние

Класс точности 0

Интервалы номинальных диаметров d , мм	Предельное отклонение, мкм						Биеение базово- го тор- ца отно- сительно отверстия S_i	Ради- альное биеение дорожки качения R_i
	диаметра цилиндричес- кого отверстия				ширины колец			
	$d_{ор.}$		d^*		B			
	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	верхн.	нижн.		
От 18 до 30	-10	0	-13	+ 3	0	-200	20	18
Св.30 до 50	-12	0	-15	+ 3	0	-240	20	20
Св.50 до 80	-15	0	-19	+24	0	-300	25	25
Св.80 до 120	-20	0	-25	+25	0	-400	25	30
Св.120 до 180	-25	0	-31	+26	0	-500	30	35
Св.180 до 250	-30	0	-38	+28	0	-600	30	50
Св.250 до 315	-35	0	-44	+29	0	-700	35	60
Св.315 до 400	-40	0	-50	+10	0	-800	40	70

* Только для подшипников серий диаметров 1, 2 и 3, причем для серий диаметров 1 - до $d \leq 40$ мм, 2 - до $d \leq 180$ мм.

Примечание.

Для замены роликовых подшипников во время ремонта автомобилей, тракторов, сельскохозяйственных и других машин при наличии износа шеек валов допускается изготовление подшипников класса точности 0, у которых поле допуска диаметра отверстия внутреннего кольца d смещено в минусовую сторону на величину допуска на средний диаметр. Такие подшипники должны иметь впереди условного обозначения букву "М".

ПОДШИПНИКИ РОЛИКОВЫЕ КОНИЧЕСКИЕ

Кольца наружные

Класс точности 0

Интервалы номинальных диаметров D , мм	Предельное отклонение наружного диаметра, мкм				Радиальное биение дорож- ки качения R_a
	D ср.		D^*		
	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	мкм, не более
От 18 до 30	0	-9	+2	-11	18
Св. 30 до 50	0	-11	+3	-14	20
Св. 50 до 80	0	-13	+4	-17	25
Св. 80 до 120	0	-15	+5	-20	35
Св. 120 до 150	0	-18	+6	-24	40
Св. 150 до 180	0	-25	+7	-32	45
Св. 180 до 250	0	-30	+8	-38	50
Св. 250 до 315	0	-35	+9	-44	60
Св. 315 до 400	0	-40	+10	-50	70

* Только для подшипников серий диаметров 1, 2 и 3, причем для серии диаметров 1 - до $D \leq 80$ мм, 2 - до $D \leq 315$ мм.

Примечания:

1. Для замены роликовых подшипников во время ремонта автомобилей, тракторов, сельскохозяйственных и других машин при наличии монтажного износа отверстия корпусов (стаканов) допускается изготовление подшипников класса точности 0, у которых поле допуска наружного диаметра кольца смещено в плюсовую сторону на величину допуска на средний диаметр наружного кольца. Такие подшипники должны иметь впереди условного обозначения букву "Б".
2. Предельные отклонения ширины наружных колец не нормированы. Однако верхним пределом для ширины колец должен быть номинал.

Таблица 9

ПОДШИПНИКИ РОЛИКОВЫЕ КОНИЧЕСКИЕ

Кольца внутренние

Класс точности 6

Интервалы номиналь- ных диа- метров d , мм	Предельное отклонение, мкм						Биеение базового торца от- носитель- но отвер- стия S_i	Радиаль- ное бие- ние до- рожки ка- чения R_i
	диаметра цилиндричес- кого отверстия				ширины колец			
	$d_{\text{ср.}}$		d^*		B			
	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	верхн.	нижн.		
Св.18 до 30	-8	0	-9	+1	0	-200	10	8
Св.30 до 50	-10	0	-11	+1	0	-240	10	10
Св.50 до 80	-12	0	-14	+2	0	-300	12	10
Св.80 до120	-15	0	-18	+3	0	-400	12	13
Св.120 до180	-18	0	-21	+3	0	-500	15	18
Св.180 до250	-22	0	-26	+4	0	-600	15	20

* Только для подшипников серий диаметров 1, 2 и 3, причем для серии диаметров 1 - до $d \leq 60$ мм

Примечание.

Средняя конусообразность отверстий роликовых подшипников - не более 50% допуска на $d_{\text{ср.}}$

Таблица 10

ПОДШИПНИКИ РОЛИКОВЫЕ КОНИЧЕСКИЕ

Кольца наружные

Класс точности 6

Интервалы номинальных диаметров D , мм	Предельное отклонение наружного диаметра, мкм				Раднaль- ное бие- ние дорож- ки каче- ния R_a
	D ср.		D^*		
	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	мкм не более
От 18 до 30	0	- 8	+I	- 9	9
Св. 30 до 50	0	- 9	+2	-II	10
Св. 50 до 80	0	-II	+2	-I3	13
Св. 80 до 120	0	-I3	+2	-I5	18
Св. 120 до 150	0	-I5	+3	-I8	20
Св. 150 до 180	0	-I8	+3	-2I	23
Св. 180 до 250	0	-20	+4	-24	25
Св. 250 до 3I5	0	-25	+4	-29	30
Св. 3I5 до 400	0	-28	+5	-33	35

* Только для подшипников серий диаметров 1, 2 и 3 причем для
серии диаметров 1 - до $D \leq 95$ мм

Примечания:

1. Средняя конусообразность наружной цилиндрической поверх-
ности роликовых подшипников - не более 50% допуска на D ср.
2. Предельные отклонения ширины наружных колец не нормированы.
Однако верхним пределом ширины колец должен быть номинал. 31

Таблица II

ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ УПОРНЫЕ

Кольца тугие и свободные

Классы точности 0; 6

Интервалы номинальных диаметров $d, d_2, D,$ мм	Предельное отклонение, мкм				Осевое биение дорожки качения A_s	
	внутреннего диаметра тугого кольца d, d_2		наружного диа- метра свобод- ного кольца D		Класс точности	
					0	6
	нижн.	верхн.	верхн.	нижн.	мкм, не более	
До 18	- 8	0	0	-30	10	5
Св. 18 до 30	-10	0	0	-30	10	5
Св. 30 до 50	-12	0	0	-36	10	6
Св. 50 до 80	-15	0	0	-45	10	7
Св. 80 до 120	-20	0	0	-60	15	8
Св. 120 до 180	-25	0	0	-75	15	9
Св. 180 до 250	-30	0	0	-90	20	10
Св. 250 до 315	-35	0	0	-105	25	13
Св. 300 до 380	-40	0	0	-120	30	15

Примечание:

1. На свободные кольца упорных шариковых подшипников, монтируемых в узлы с большими зазорами, допуск на диаметр D утроен.
2. Значения A_s для свободного кольца принимаются в зависимости от внутреннего диаметра тугого кольца.

Таблица 12

КОЛЬЦА ВНУТРЕННИЕ

Коническое отверстие с конусностью 1:12

Классы точности 0; 6

Номинальные диаметры отверстий d , мм	Предельные отклонения, мкм							
	диаметра отверстия Δd				угла конуса $\Delta d_k - \Delta d$			
	Класс точности 0		Класс точности 6		Класс точности 0		Класс точности 6	
	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.
От 18 до 30	0	+33	0	+21	0	+21	0	+13
Св. 30 до 50	0	+39	0	+25	0	+25	0	+16
Св. 50 до 80	0	+46	0	+30	0	+30	0	+19
Св. 80 до 120	0	+54	0	+35	0	+35	0	+22
Св. 120 до 180	0	+63	0	+40	0	+40	0	+25
Св. 180 до 250	0	+72	0	+46	0	+46	0	+29
Св. 250 до 315	0	+81	0	+52	0	+52	0	+32
Св. 315 до 400	0	+89	0	+57	0	+57	0	+36

Примечание.

Предельные отклонения угла конуса $/\Delta d_k - \Delta d/$ шариковых подшипников, поставляемых в сборе с закрепительными втулками, не контролируется.

1.17. Наружные кольца, а также внутренние кольца с комплектом тел качения конических однорядных роликовых подшипников должны быть взаимозаменяемыми.

Наружные кольца конических однорядных роликовых подшипников класса точности 6 по согласованию с потребителем могут быть невзаимозаменяемыми.

1.18. Предельные отклонения монтажной высоты T для конических однорядных роликовых подшипников, за исключением подшипников по ГОСТ 7260-81, должны соответствовать указанным в табл. 13.

Таблица 13

Интервалы номинальных диаметров d , мм	Предельные отклонения монтажной высоты нор- мальной точности T , мкм		Предельные отклонения монтажной высоты повы- шенной точности T , мкм	
			классы точности 0 и 6	
	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.
От 10 до 18	+250	-250	+200	0
Св.18 до 30	+250	-250	+200	0
Св.30 до 50	+250	-250	+200	0
Св.50 до 80	+250	-250	+200	0
Св.80 до 120	+500	-500	+200	-200
Св.120 до 180	+750	-750	+350	-250
Св.180 до 250	+750	-750	+350	-250

Для подшипников с предельными отклонениями монтажной высоты T повышенной точности устанавливается допосле тельный индекс U , который записывается после класса точности.

1.19. Подпишники должны вращаться легко, без заеданий.

1.20. Десятипроцентный ресурс подпишников должен быть не менее номинальной долговечности, рассчитанной по критерию усталостного разрушения поверхностей качения.

Номинальная долговечность, допускаемая статическая нагрузка и предельное число оборотов рассчитываются по методике, утвержденной в установленном порядке.

1.21. Шарик должен соответствовать ГОСТ 3722-81 (СТ СЭВ 1990-79).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия качества поступающих к нему подпишников требованиям настоящего стандарта, применяя методы контроля указанные в разд. 3 по ГОСТ 520-71.

2.2. Контрольной проверке готовых подпишников должны быть подвергнуты:

подпишники класса точности 0:1% изделий от предъявленной партии, но не менее 3 и не более 20 шт.;

подпишники классов точности 6:1% изделий от предъявленной партии, но не менее 5 и не более 30 шт.

Размер партии устанавливается по соглашению сторон.

2.3. Если отобранные подпишники полностью удовлетворяют требованиям настоящего стандарта, то партия считается принятой. При несоответствии подпишников требованиям настоящего стандарта производится вторичная проверка по всем показателям двойного количества вновь отобранных из партии подпишников. Результаты повторной проверки подпишников являются окончательными.

2.4. Подшипники перед контролем должны быть тщательно очищены от смазки. Способы очистки предусмотрены в документации, утвержденной в установленном порядке.

2.5. Контроль подшипников должен производиться при одинаковой температуре деталей подшипников, эталонов и измерительных средств.

2.6. Проверка зазоров и биений подшипников с защитными шайбами или уплотнениями должна производиться по ГОСТ 7242-81, ГОСТ 9592-75 и ГОСТ 8882-75.

2.7. Настоящим стандартом регламентируется лишь методы контроля, конструктивное выполнение контрольных приборов не регламентируется.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. На подшипниках должна быть маркировка их условного обозначения в соответствии с ГОСТ 3189-75 и условного обозначения предприятия-изготовителя.

3.2. Маркировка, указанная в п.3.1, наносится на торцовых или других нерабочих поверхностях подшипника.

3.3. Маркировка условного обозначения предприятия-изготовителя и типоразмера подшипника с шириной торцевой площадки менее 1 мм наносится на упаковочных коробках или на внешней цилиндрической поверхности.

3.4. Класс точности маркируется слева от условного обозначения подшипников по документации, утвержденной в установленном порядке.

Класс точности записывается согласно примеру: 6-205, где цифра 6 - класс точности, тире - разделительный знак, 205 - условное обозначение подшипника.

Класс точности 0, в случае отсутствия специальных требований (к радиальному зазору и др.), не маркируется и не указывается в условном обозначении подшипника.

3.5. Маркировка классов точности и отдельных технических требований подшипников с шириной торцевой площадки менее 2 мм наносится на упаковочных коробках.

3.6. На невзаимозаменяемых разъемных подшипниках маркировка должна исключать возможность перепутывания колец подшипника.

3.7. Разъемные шариковые и роликовые подшипники, кроме шариковых подшипников с диаметром отверстия $d \leq 10$ мм с невзаимозаменяемыми кольцами должны иметь маркировку условного обозначения подшипника на каждом кольце.

Упорные шариковые подшипники с $d \leq 10$ мм не маркируются.

3.8. При применении одних и тех же колец для подшипников разных типоразмеров на этих кольцах должна наноситься следующая маркировка:

для шариковых подшипников – условное обозначение подшипников через тире.

Пример. Наружное кольцо общее для шариковых радиальных подшипников типов 25 и 26 маркируется: 25-26.

для роликовых подшипников – условное обозначение типа основного подшипника.

Пример. Двухбортовое наружное кольцо роликового подшипника с цилиндрическими роликами применяется в подшипниках типов 32210 и 42210. В этом случае на наружном кольце наносится условное обозначение 2210.

В этих случаях полная маркировка, характеризующая конструктивную особенность подшипника, наносится на спаренных кольцах.

3.9. Знаки, нанесенные на подшипниках или упаковочных коробках, должны быть выполнены четко и разборчиво.

3.10. Для защиты от коррозии подшипники должны быть за-консервированы. Способ консервации должен гарантировать защи-ту подшипников от коррозии на срок 12 месяцев, а для подшипни-ков, предназначенных на длительное хранение, на срок 24 меся-ца со дня выпуска при соблюдении правил хранения, указанных в документации, утвержденной в установленном порядке. В техни-чески обоснованных случаях способ консервации, правила и сроки хранения должны быть согласованы между предприятием-изготови-телем и потребителем.

3.11. Каждый разъемный подшипник с невзаимозаменяемыми деталями и узлами, поставляемый в собранном виде, перед нане-сением смазки должен быть связан или скреплен специальными скрепками.

3.12. Подшипники с наружным диаметром до 300 мм массой до 8 кг классов точности 6 и подшипники класса точности 0 спе-циального назначения, а также подшипники, класса точности 0, предназначенные для ремонтных целей, должны быть упакованы в коробки. Подшипники классов точности 6 предварительно упа-ковываются в пластмассовые пробирки или полиэтиленовые пакеты.

Допускается по заказу потребителя упаковывание подшипни-ков другим способом, обеспечивающим защиту подшипников от коррозии.

3.13. Коробки после укладки в них подшипников могут быть оклеены бандеролью.

Коробки или бандероли должны иметь следующие надписи:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение подшпипников;

количество подшпипников;

дату упаковки подшпипников;

обозначение настоящего стандарта.

3.14. Подшпипники массой свыше 8 кг или диаметром свыше 300 мм укладывают в ящики без коробок.

3.15. Подшпипники должны быть упакованы в ящики по ГОСТ 16148-79. Допускается по согласованию с потребителем упаковывание подшпипников в ящики других типов.

Ящики для упаковывания подшпипников должны быть выстланы изнутри битумной бумагой, полимерной пленкой или другими материалами, обеспечивающими сохранность подшпипников.

3.16. Допускается перевозка подшпипников на заводы массового потребления в железнодорожных, автомобильных и речных контейнерах без упаковки в ящиках.

Подшпипники, предназначенные для запасных частей и перевозимые в железнодорожных и речных контейнерах, должны быть упакованы в ящики.

3.17. Укладка в ящик и в контейнер подшпипников должна быть плотной, чтобы при транспортировании они не перемещались и не повреждали упаковочный материал, а также, чтобы на подшпипниках не образовывались забоины. Пустоты между коробками с подшпипниками и стенками ящика должны быть заполнены бумагой или отходами картона.

3.18. В каждый ящик или контейнер при упаковке подшпипников без ящиков должен быть вложен сопроводительный документ,

включающий:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя

условное обозначение подписчиков;

количество подписчиков;

дату упаковки подписчиков;

класс точности подписчиков;

обозначение настоящего стандарта.

3.19. Маркировка на ящиках должна наноситься несмываемой краской печатными буквами и цифрами по трафарету и должна быть разборчивой.

3.20. На ящиках должно быть написано:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование изделия и его условное обозначение (например: подписчик 205);

обозначение стандарта;

количество подписчиков;

масса брутто;

"Не бросать";

изображение зонтика.

3.21. Транспортирование подписчиков должно производиться только в закрытых вагонах или автомашинах, а при перевозке по реке или морю - в тримах.

Крупногабаритные подписчики допускается транспортировать на открытых платформах или автомашинах при условии дополнительной защиты ящиков от попадания атмосферных осадков.

4. Остальные требования неуказанные в данном стандарте по ГОСТ 520-71.

СОДЕРЖАНИЕ

Обозначение стандарта	Наименование стандарта	Стр.
ОСТ 34-13-845-84	ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ И РОЛИКОВЫЕ Система условных обозначений (ограничение ГОСТ 3189-75)	3
ОСТ 34-13-846-84	ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ И РОЛИКОВЫЕ Типы и конструктивные разновидности (ограничение ГОСТ 3395-75)	II
ОСТ 34-13-847-84	ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ И РОЛИКОВЫЕ Технические требования (ограничение ГОСТ 520-71 ⁵)	18
ОСТ 34-13-848-84	ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ОДНО- РЯДНЫЕ С ЗАЩИТНЫМИ ШАЙБАМИ Типы и основные размеры (ограничение ГОСТ 7242-81)	41
ОСТ 34-13-849-84	ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ ОДНОРЯДНЫЕ Основные размеры (ограничение ГОСТ 8338-75)	47
ОСТ 34-13-850-84	ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ РАДИАЛЬНО-УПОРНЫЕ ОДНОРЯДНЫЕ Типы и основные размеры (ограничение ГОСТ 831-75)	55

Продолжение

Обозначение стандарта	Наименование стандарта	Стр.
ОСТ 34-13-851-84	ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ДВУХРЯДНЫЕ Типы и основные размеры (ограничение ГОСТ 5720-75)	61
ОСТ 34-13-852-84	ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ УПОРНЫЕ ОДИНАРНЫЕ Основные размеры (ограничение ГОСТ 6874-75)	67
ОСТ 34-13-853-84	ПОДШИПНИКИ РОЛИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ С КОРОТКИМИ ЦИЛИНДРИЧЕСКИМИ РОЛИКАМИ Типы и основные размеры (ограничение ГОСТ 8328-75)	72
ОСТ 34-13-854-84	ПОДШИПНИКИ РОЛИКОВЫЕ КОНИЧЕСКИЕ ОДНОРЯДНЫЕ Основные размеры (ограничение ГОСТ 333-79)	80
ОСТ 34-13-855-84	ПОДШИПНИКИ РОЛИКОВЫЕ РАДИАЛЬНЫЕ СФЕРИЧЕСКИЕ ДВУХРЯДНЫЕ Типы и основные размеры (ограничение ГОСТ 5721-75)	87
ОСТ 34-13-856-84	ПОДШИПНИКИ ШАРИКОВЫЕ И РОЛИКОВЫЕ Нормальные габаритные размеры (ограничение ГОСТ 3478-79)	92

Подписано в печать 10.01.85

Формат 60x84¹/16

Печать офсетная

Усл.печ.л. 6,5

Уч.-изд.л. 6,7

Тираж 2930

Заказ 70

Цена 1р.35 коп.

Центр научно-технической информации по энергетике и электрификации
Минэнерго СССР, Москва, проспект Мира, д. 68

Типография Информэнерго, Москва, 1-й Переяславский пер., д. 5