ГОСТ 19853-74

Группа Г17

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРЕСС-МАСЛЕНКИ

Технические условия

Lubricating plugs.
Specifications

ОКП 41 5225

Срок действия с 01.01.76
до 01.01.96*

---

* Ограничение срока действия снято
по протоколу N 5-94 Межгосударственного Совета
по стандартизации, метрологии и сертификации
(ИУС N 11-12, 1994 год). - Примечание "КОДЕКС".

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством автомобильного и сельскохозяйственного машиностроения СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

А.К.Игнатьев, Л.Н.Дубровин, Н.И.Липатов, Г.М.Цфас, А.В.Воронина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28.05.74 N 1343

3. Срок проверки - 1994 г.; периодичность проверки - 5 лет

4. Взамен ГОСТ 1303-56 в части типов I, II, III и V и МН 4143-62 - МН 4146-62

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения

ГОСТ 9.302-88	4.2
ГОСТ 9.306-85	2.2
ГОСТ 2789-73	2.1
ГОСТ 2991-85	5.2, 5.3
ГОСТ 2999-75	4.4
ГОСТ 3722-81	2.7
ГОСТ 6111-52	1.2, Приложение
ГОСТ 9378-75	4.1
ГОСТ 15108-80	5.1
ГОСТ 15150-69	2.2
ГОСТ 16093-81	2.3
ГОСТ 22976-78	3.1
ГОСТ 24705-81	1.2

6. Срок действия продлен до 01.01.96 Постановление Госстандарта СССР от 09.02.90 N 180

7. Переиздание (сентябрь 1991 г.) с Изменениями N 1, 2, утвержденными в мае 1986 г., феврале 1990 г. (ИУС 8-86, 5-90)

Настоящий стандарт распространяется на пресс-масленки (далее - масленки), предназначенные для индивидуальной подачи пластичных смазочных материалов и смазочных масел к узлам трения машин и механизмов в условиях эксплуатации 1-8 по ГОСТ 15150-69.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Устанавливаются следующие типы масленок:

для пластичных смазочных материалов:

1 - прямая (резьбовая),

2 - угловая (резьбовая);

для смазочных масел:

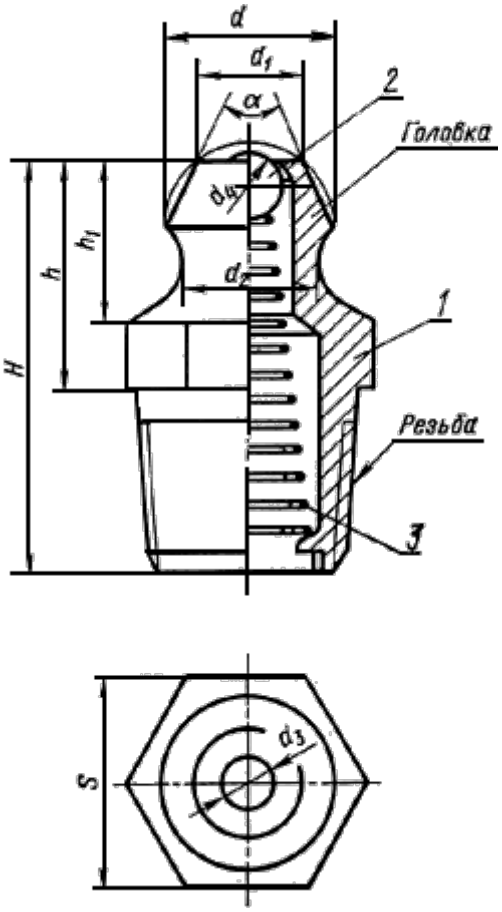
3 - под запрессовку.

По заказу потребителя допускается изготовлять масленки типов 1 и 2 для смазочных масел.

1.2. Основные параметры масленок должны соответствовать указанным на черт.1-3 и в табл.1-3.

Черт.1. Тип 1

Тип 1



1 - корпус масленки; 2 - запорный элемент; 3 - пружина.

Черт.1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию масленок.

Таблица 1

Размеры, мм

Номер масленки	Резьба	H	h	h_1	d (пред. откл. -0,2)	d_1	d_2		d_3 (пред. откл. ±0,2)	d_4	S		α	Масса, кг, не более
							номин.	пред. откл.			номин.	пред. откл.		
1	М6х1	13	8	6,0	6,7	4,5	5,8	-0,30	2,0	2,5	8	-0,20	48	0,0030

	коническая (см. обязательное приложение)												°	
2	М10х1 по ГОСТ 24705-81	18	10	7,0							10			0,0062
3	К $^{1}/_{8}''$ по ГОСТ 6111-52													
4	К $^{1}/_{4}''$ по ГОСТ 6111-52	24	12	7,5	10,0	5,2	8,0	-0,36	4,5	5,0	14	-0,24	60°	0,0160

Пример условного обозначения масленки типа 1, номера 2, с покрытием Ц6:

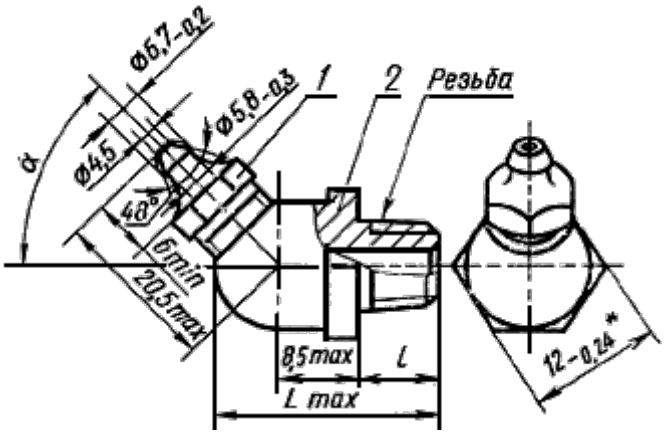
Масленка 1.2.Ц6 ГОСТ 19853-74

То же, номера 4, с покрытием Кд6.хр:

Масленка 1.4.Кд6.хр ГОСТ 19853-74

Черт.2. Тип 2

Тип 2



* Допускается изготовлять размер "под ключ" $10^{-0,2}$ мм.

1 - вставной элемент; 2 - переходной штуцер.

Черт.2

Примечания:

1. Чертеж не определяет конструкцию масленок.

2. Допускается безрезьбовое соединение вставного элемента с переходным штуцером.

Таблица 2

Размеры, мм

Номер масленки	Резьба	L_{max}	l	α (пред. откл. ±3°)	Масса, кг, не более
1	М6х1 коническая (см. обязательное приложение)	19	6	45°; 90°	0,0130
2	М10х1 по ГОСТ 24705-81	22	8		0,0162
3	К $^{1}/_{8}$" по ГОСТ 6111-52				

Пример условного обозначения масленки типа 2, номера 1, с углом α =45°, покрытием Ц6:

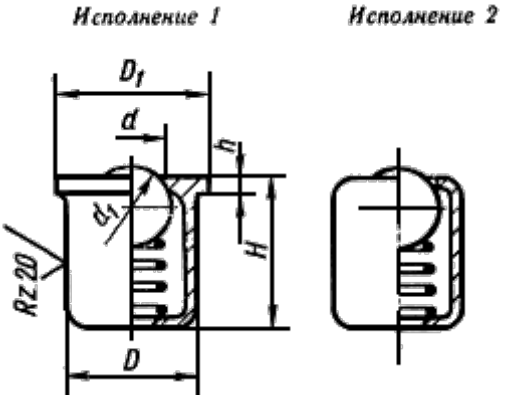
Масленка 2.1.45.Ц6 ГОСТ 19853-74

То же, номера 3, с углом α =90°, покрытием Кд6.хр:

Масленка 2.3.90.Кд6.хр ГОСТ 19853-74

Черт.3. Тип 3

Тип 3



Черт.3

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию масленок.

Таблица 3

Размеры, мм

Номер масленки	D x8	D_1	d (пред. откл. ±0,2)	d_1	H	h	Масса, кг, не более
1	6	8	2,5	3	6	1,0	0,0020

2	10	12	5,0	6	12	1,5	0,0060

Пример условного обозначения масленки типа 3, номера 1, исполнения 1, с покрытием Ц6:

Масленка 3.1.1.Ц6 ГОСТ 19853-74

(Измененная редакция, Изм. N 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Параметр шероховатости наружных поверхностей масленок - $Rz \leq 40$ мкм по ГОСТ 2789-73.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.2. Наружные поверхности масленок должны иметь защитные покрытия: Ц6, Ц6.хр, Кд6, Кд6.хр по ГОСТ 9.306-85.

Примечания:

1. Для условий эксплуатации 2-8 по ГОСТ 15150-69 потребителю следует проводить дополнительную защиту наружных поверхностей масленок.

2. Допускается по согласованию с потребителем изготовлять масленки типа 3 без нанесения защитных покрытий при условии их работы под слоем возобновляющейся смазки в закрытых помещениях.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

2.3. Размеры резьбы и размер шестигранника S следует проверять до нанесения защитного покрытия.

Поле допуска резьбы М10х1-8g по ГОСТ 16093-81.

2.4. Головки масленок типов 1 и 2 должны иметь твердость не менее 500 HV 5/10.

2.3, 2.4. (Измененная редакция, Изм. N 1).

2.5. Для масленок типов 1 и 2 диаметр описанной окружности шестигранника D должен составлять:

$$D \geq 1{,}1\,S,$$

где S - размер "под ключ".

2.6. Запорный элемент под действием пружины должен плотно прилегать к гнезду и после утопания возвращаться в первоначальное положение. Запорный элемент должен выступать за торец головки масленки:

для типов 1 и 2 номеров 1, 2, 3 и типа 3 номера 1 на 0,1-0,9 мм;

для типа 1 номера 4 и типа 3 номера 2 на 0,1-1,4 мм.

2.5, 2.6. (Измененная редакция, Изм. N 2).

2.7. Для стальных запорных элементов должны применяться шарики по ГОСТ 3722-81.

В масленках, предназначенных для смазочных масел, должны применяться шарики не ниже степени точности 60.

По заказу потребителя допускается изготовлять масленки с пластмассовым запорным элементом.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.8. Завальцовка или выштамповка корпуса масленки должна обеспечивать надежную опору для пружины. Завальцовка должна быть ровной, без складок и трещин.

2.9. Установленная безотказная наработка масленок - не менее 20000 циклов. Цикл состоит из процесса открывания и закрывания запорного устройства.

Критерий отказа - нарушение герметичности запорного устройства.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания по ГОСТ 22976-78.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.2. При приемо-сдаточных испытаниях следует проверять соответствие масленок требованиям пп.2.1, 2.2, 2.5, 2.6 и 2.8.

При периодических испытаниях следует проверять соответствие масленок всем требованиям настоящего стандарта.

Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в два года.

3.3. Устанавливается следующая величина выборки для испытаний: приемо-сдаточных - 0,05% сменного выпуска, но не менее 5 шт.; периодических и типовых - 0,2%, но не менее 100 шт., взятых из трех последовательных смен.

3.4. В случае несоответствия результатов какого-либо испытания требованиям настоящего стандарта проводят повторные испытания на удвоенном количестве масленок. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Контроль шероховатости наружных поверхностей масленок (п.2.1) проводят визуальным сравнением с образцами по ГОСТ 9378-75.

4.2. Контроль толщины и стойкости защитного покрытия (п.2.2) - по ГОСТ 9.302-88.

4.3. Контроль размеров (пп.2.3, 2.5, 2.6) проводят измерительным инструментом с точностью, установленной заданными предельными отклонениями.

4.4. Контроль твердости головок масленок (п.2.4) - по ГОСТ 2999-75.

4.5. Контроль завальцовки (или выштамповки) корпуса масленки (п.2.8) проводят внешним осмотром.

4.6. Установленную безотказную наработку масленок (п.2.9) следует определять механическим воздействием на запорный элемент и его перемещением не менее чем на 1 мм.

4.7. Герметичность запорного устройства (п.2.9) следует проверять подачей смазочного материала со стороны внутренней полости:

для масленок, предназначенных для пластичных смазочных материалов, - с пенетрацией 150-

220 единиц под давлением 0,05 МПа (0,5 кгс/см^2). Допустимые утечки не более $5 \cdot 10^{-4}$ см^3/с;

для масленок, предназначенных для смазочных масел, - с вязкостью не более 250 мм^2/с при температуре испытаний, под давлением 0,3 МПа (3 кгс/см^2). Допустимые утечки не более 10^{-3} см^3/с.

Разд.4. (Измененная редакция, Изм. N 1).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение масленок по ГОСТ 15108-80.

5.2. В качестве транспортной тары следует применять ящики типа II-I по ГОСТ 2991-85. Допускается по согласованию с потребителем применять многооборотную тару по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

5.3. Масса брутто грузового места не должна превышать:

110 кг - для ящиков по ГОСТ 2991-85;

1000 кг - для многооборотной тары и пакетов при пакетировании.

Разд.5. (Измененная редакция, Изм. N 1).

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие масленок требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

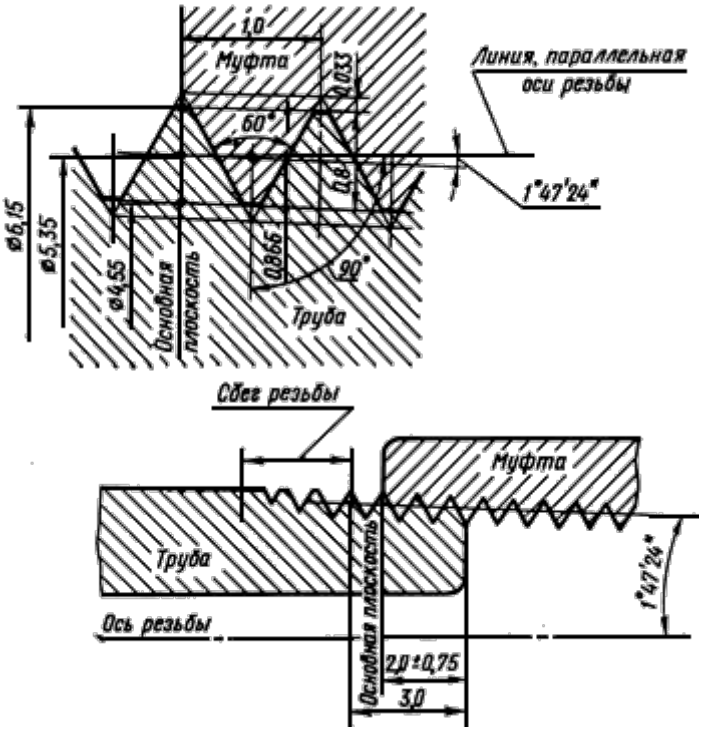
6.2. Гарантийный срок хранения масленок - 18 мес со дня их изготовления.

6.3. Гарантийный срок эксплуатации масленок - 36 мес со дня их ввода в эксплуатацию.

Разд.6. (Введен дополнительно, Изм. N 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ (обязательное). Резьба М6х1 коническая

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное



1. Шаг резьбы измеряется параллельно оси трубы.

2. Биссектриса угла профиля перпендикулярна к оси резьбы.

3. Размер 3,0 мм относится как к наружной, так и к внутренней резьбе.

4. Сбег резьбы в особых случаях может быть принят равным 1-2 мм.

5. Остальные технические требования - по ГОСТ 6111-52.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

Текст документа сверен по:

официальное издание
М.: Издательство стандартов, 1991