ГОСТ 19853-74. Пресс-масленки. Технические условия (с Изменениями N 1, 2)

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

4. 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 9378-93	4.1
ГОСТ 15108-80	5.1
ГОСТ 15150-69	Вводная часть, 2.2
ГОСТ 16093-2004	2.3
ГОСТ 22976-78	3.1
ГОСТ 24705-2004	1.2

5. Ограничение срока действия снято по протоколу N 5-94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94)

6. ИЗДАНИЕ (сентябрь 2005 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.

(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:

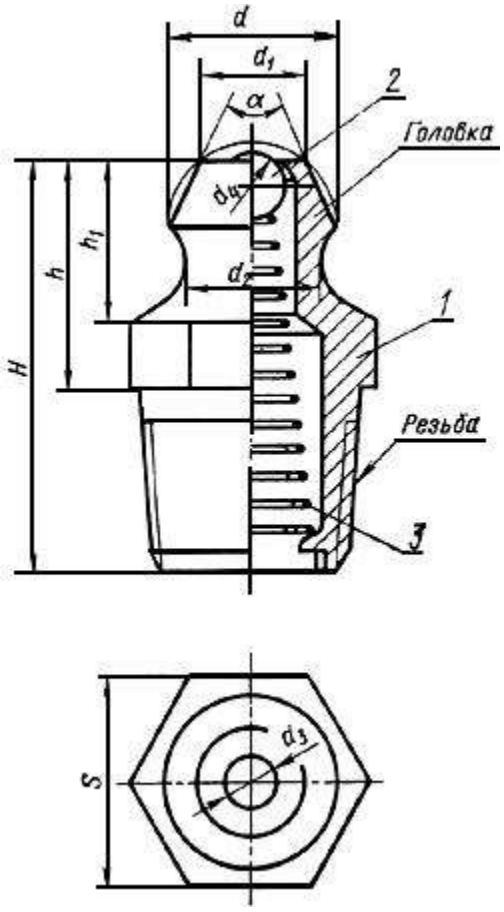
3 - под запрессовку.

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



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	h1	d (пред. откл. -0,2)	d1	d2		d3 (пред. откл. ±0,2)	d4	S		a	Масса, кг, не более
							номин.	пред. откл.			номин.	пред. откл.		
1	М 6х1 коническая (см. приложение)	13	8	6,0	6,7	4,5	5,8	-0,30	2,0	2,5	8	-0,20	48°	0,0030
2	М10х1 по ГОСТ 24705	18	10	7,0							10			0,0062
3	К 1/8” по ГОСТ 6111													
4	К ¼” по ГОСТ 6111	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:

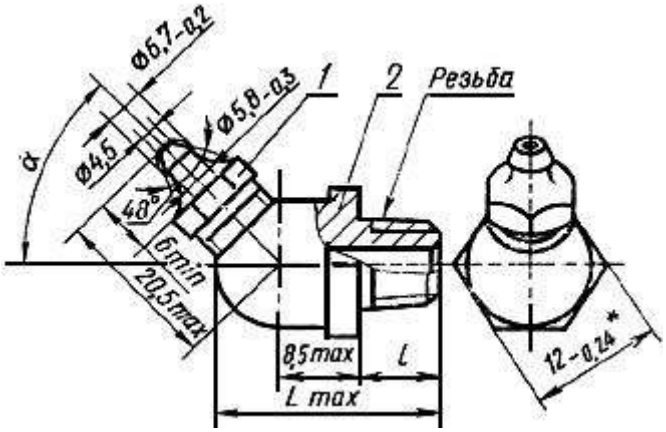
Масленка 1.2.Ц6 ГОСТ 19853-74

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	a (пред. откл. ±3°)	Масса, кг, не более
1	М6х1 коническая (см.приложение)	19	6	45°; 90°	0,0130
2	М10х1 по ГОСТ 24705	22	8		0,0162
3	К 1/8 “ по ГОСТ 6111				

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

Масленка 2.1.45.Ц6 ГОСТ 19853-74

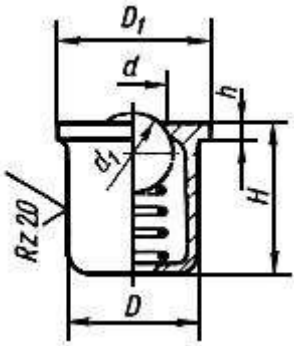
То же, номера 3, с углом а=90°, покрытием Кд6.хр:

Масленка 2.3.90.Кд6.хр ГОСТ 19853-74

Черт.3. Тип 3

Тип 3

Исполнение 1



Исполнение 2



Черт.3

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию масленок.

Таблица 3

Размеры, мм

Номер масленки	D x8	D1	d (пред. откл. ±0,2)	d1	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 меньше или равно 40 мкм по ГОСТ 2789.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

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

Примечания:

1. Для условий эксплуатации 2-8 по ГОСТ 15150 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 М10х1-8 g 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.

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 приемосдаточные, периодические и типовые испытания по ГОСТ 22976.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.2. При приемосдаточных 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: приемосдаточных - 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.

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

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.

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). Допустимые утечки не более 5·10 см /с;

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

5.2. В качестве транспортной тары следует применять ящики типа II-1 по ГОСТ 2991. 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;

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.

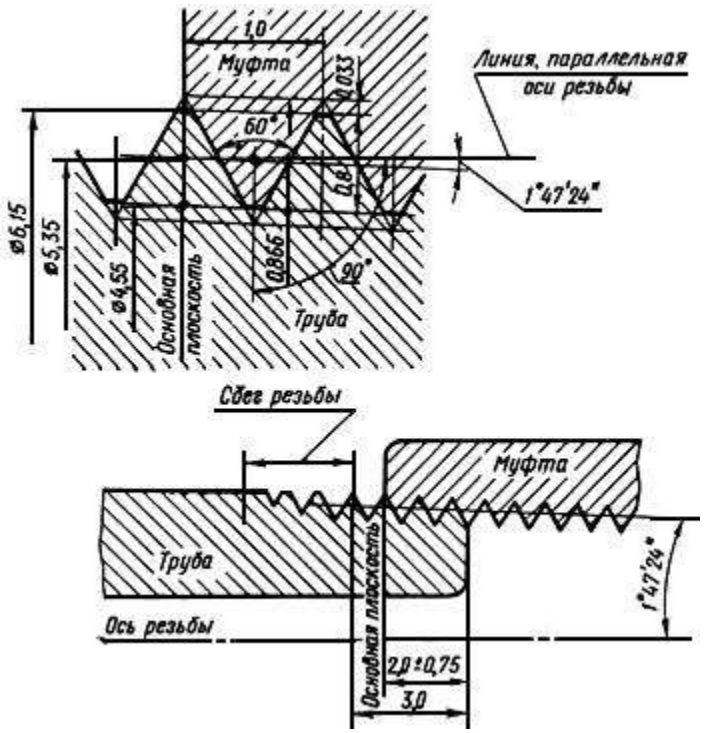
6.2. Гарантийный срок хранения масленок - 18 мес со дня их изготовления.

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.

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Измененная редакция, Изм. N 1).