



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ВКЛАДЫШИ ПОДШИПНИКОВ
СКОЛЬЖЕНИЯ ТОНКОСТЕННЫЕ
БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 25143—82
(СТ СЭВ 1782—79)**

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

Цена 3 коп.

РАЗРАБОТАН Государственным комитетом СССР по стандартам
ИСПОЛНИТЕЛИ

В. Я. Кремянский (руководитель темы), И. Л. Соболева

ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

Зам. председателя Н. П. Морозов

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государст-
венного комитета СССР по стандартам от 18 февраля 1982 г.
№ 733**

**ВКЛАДЫШИ ПОДШИПНИКОВ СКОЛЬЖЕНИЯ
ТОНКОСТЕННЫЕ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ**

Основные размеры

Thin wall and bimetal shells of plain bearings.
Main dimensions

**ГОСТ
25143-82
(СТ СЭВ
1782-79)**

ОКП 41 8254

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18 февраля 1982 г. № 733 срок введения установлен

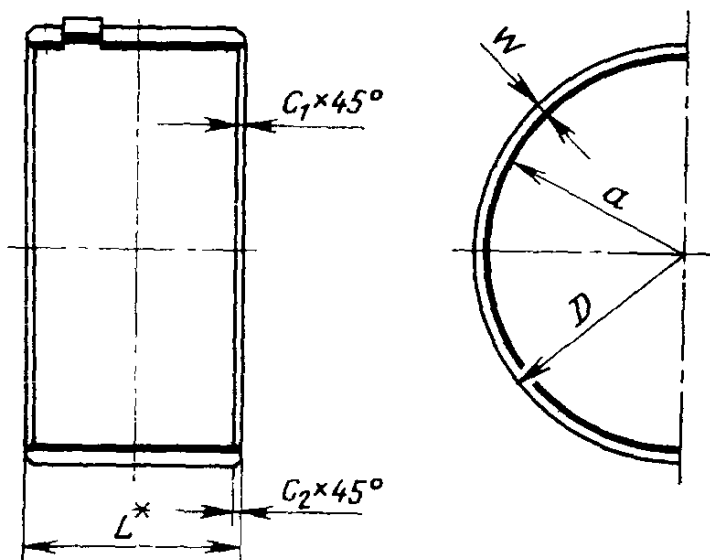
с 01.07 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на биметаллические тонкостенные вкладыши коренных и шатунных подшипников поршневых машин.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1782-79 и международному стандарту ИСО 3548-78.

2. Размеры вкладышей должны соответствовать указанным на черт. 1 и в таблице.



* Размер L по рабочим чертежам.

Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1982

MM															
D	w													c ₁	c ₂
	1,5	1,75	2	(2,25)	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12		
	d														
20	17	16,5	—	—	—									0,2	0,2
21	18	17,5	—	—	—										
22	19	18,5	—	—	—										
24	21	20,5	—	—	—										
25	22	21,5	—	—	—										
26	23	22,5	—	—	—										
28	25	24,5	—	—	—										
30	27	26,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
32	29	28,5	28	—	—										
34	31	30,5	30	—	—										
36	33	32,5	32	—	—										
38	35	34,5	34	—	—										
40	—	36,5	36	35,5	35										
42	—	38,5	38	37,5	37										
45	—	41,5	41	40,5	40										
48		44,5	44	43,5	43									0,4	0,4
50		46,5	46	45,5	45	—									
53		49,5	49	48,5	48										
56		52,5	52	51,5	51	—									
60		56,5	56	55,5	55	—									
63	—	59,5	59	58,5	58	—	—	—	—	—	—	—	—		
67		—	63	62,5	62	61									
71		—	67	66,5	66	65									
75		—	71	70,5	70	69									
80		—	76	75,5	75	74									
85		—	81	80,5	80	79									

мм

D	w													c ₁	c ₂
	1,5	1,75	2	(2,25)	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12		
	d														
90			86	85,5	85	84	83							0,4	0,5
95			—	90,5	90	89	88								
100			—	95,5	95	94	93								
105	—	—	—	—	100	99	98	—	—	—	—	—	—		
110			—	—	105	104	103								
115			—	—	110	109	108								
120			—	—	115	114	113								
125						119	118	117						0,5	1,0
130						124	123	122							
140						134	133	132	—						
150						144	143	142							
160	—	—	—	—	—	154	153	152	150	—	—	—	—		
170						—	163	162	160						
180						—	173	172	170						
190						—	183	182	180					0,8	2,0
200						—	193	192	190						
210								202	200	198	—				
220								212	210	208	—				
230								222	220	218	—				
240								232	230	228	—				
250	—	—	—	—	—	—	—	242	240	238	—	—	—		
260								252	250	248	—			0,8	2,0
280								—	270	268	264				
300								—	290	288	284				

Продолжение

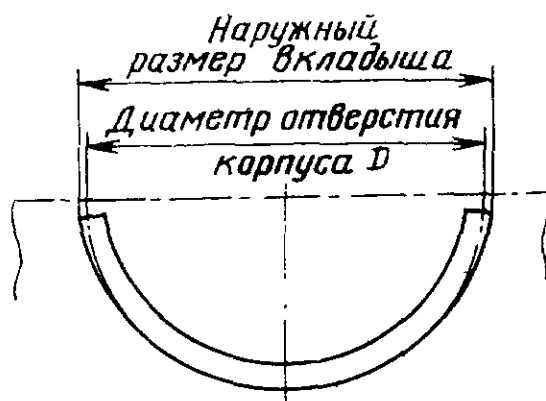
MM															
D	w													c ₁	c ₂
	1,5	1,75	2	(2, 25)	2,5	3	3,5	4	5	6	8	10	12		
	d														
320									310	308	304	—	—	1,0	2,5
340									330	328	324	—	—		
360									—	348	344	340	—		
380									—	368	364	360	—		
400	—	—	—	—	—	—	—	—	—	388	384	380	—		
420									—	—	404	400	396		
450											434	430	426		
480									—	—	464	460	456		
500											484	480	476		

Примечание. Размер, указанный в скобках, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения вкладыша подшипника номинальным диаметром $D=60$ мм, с толщиной стенки $w=2,5$ мм и длиной $L=25$ мм:

Вкладыш подшипника 60/2,5×25 ГОСТ 25143—82

3. Распрямление вкладышей, определяемое как разность между наружным размером вкладыша, измеряемым в плоскости стыка в свободном состоянии, и диаметром отверстия корпуса D (черт. 2) должно быть не менее 0,25 мм.



Черт. 2

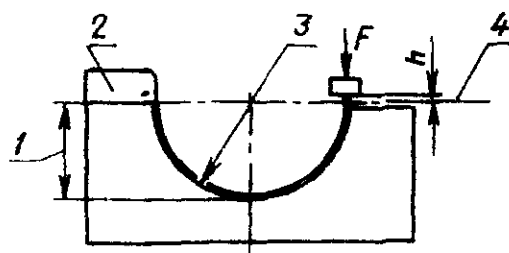
КОНСТРУКЦИЯ ВКЛАДЫШЕЙ И МЕТОД ИЗМЕРЕНИЯ ВЫСТУПАНИЯ ВКЛАДЫША

1. Вкладыши состоят из стальной основы, покрытой одним или несколькими слоями антифрикционных материалов. Между стальной основой и антифрикционным материалом может наноситься промежуточный технологический слой.

2. Длину вкладыша L указывают в рабочем чертеже. Отношение L/D должно быть от 0,3 до 0,7.

3. Наружный диаметр D вкладыша устанавливают с учетом того, что отверстие корпуса должно быть изготовлено с полем допуска 6-го качества, а также с учетом материала и толщины корпуса.

4. Величину выступа h вкладыша с приложением контрольной нагрузки F измеряют в соответствии с чертежом.



1—половина диаметра отверстия корпуса; 2—упор; 3—максимальный диаметр отверстия; 4—базовая плоскость.

Редактор А. Л. Владимиров
Технический редактор Л. Я. Митрофанова
Корректор М. Н. Гринвальд

Сдано в наб. 10.03.82 Подп. в печ. 04.05.82 0,5 п. л. 0,37 уч.-изд. л. Тир. 25000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 860

Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Группа Г16

Изменение № 1 ГОСТ 25143—82 Вкладыши подшипников скольжения тонкостенные биметаллические. Основные размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 12.12.89 № 3679

Дата введения 01.06.90

Пункт 2. Чертеж 1. Размер D исключить;

таблица. Заменить обозначение: D на «диаметр отверстия корпуса D ».

Приложение. Пункт 2. Исключить слова: «Длину вкладыша L указывают в рабочем чертеже»; заменить обозначение: $L:D$ на $L:d$;

пункт 3. Обозначение D исключить;

после слов «с полем допуска 6-го квалитета» дополнить словами: «по ГОСТ 347—82»;

пункт 4 изложить в новой редакции: «4. Контроль величины выступания вкладыша S_N следует проводить в контрольном приспособлении под нагрузкой в соответствии с черт. 3 (метод 1) и черт. 4 (метод 2).

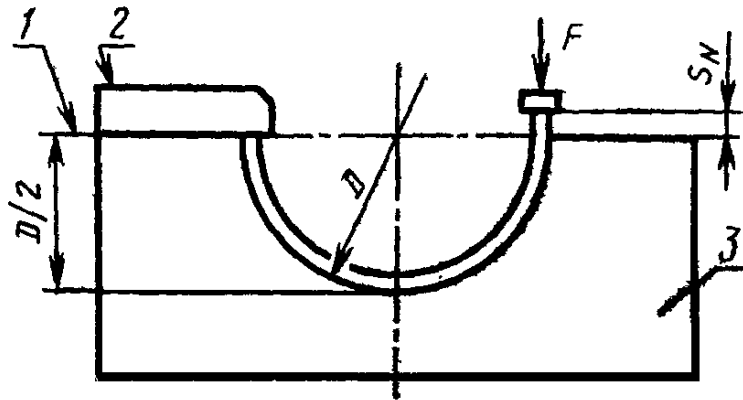
Диаметр отверстия контрольного блока должен быть равен максимальному диаметру отверстия под вкладыш. Допускается размер отверстия измерительного приспособления принимать равным номинальному диаметру отверстия корпуса.

Метод измерения в зависимости от величины наружного диаметра вкладыша рекомендуется выбирать в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

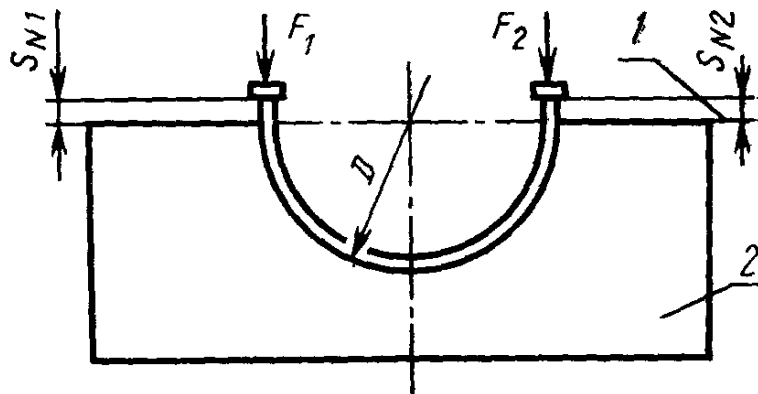
мм	
D	Метод измерения
До 160	1
Св. 160 » 340	1 или 2
» 340 » 500	2

(Продолжение см. с. 100)



1 — базовая плоскость; 2 — жесткий упор; 3 — измерительное приспособление

Черт. 3



1 — базовая плоскость; 2 — измерительное приспособление

Черт. 4

(ИУС № 3 1990 г.)