

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель генерального директора по  
техническим вопросам ОАО «Управляющая  
компания холдинга «Бобруйскагромаш»

\_\_\_\_\_ В.Г.Филатов

« 18 » \_\_\_\_\_ 02 \_\_\_\_\_ 2021г.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### **на втулки опорные из антифрикционных материалов**

1. Втулки опорные из антифрикционных материалов (далее – втулки) предназначены для использования в качестве подшипников скольжения в машинах производства ОАО «Управляющая компания холдинга «Бобруйскагромаш».

2. Вид климатического исполнения втулок должен быть У1 по ГОСТ 15150-69.

3. Условия работы втулок:

- восприятие вертикальной нагрузки на ось качания,
- запыленная среда, попадание слабого раствора солей, воды,
- смазка периодическая.

4. Втулки должны изготавливаться из антифрикционного материала типа металлополимера самосмазывающегося антифрикционного (рисунки 1- 8).

5. Материалы изготовления втулок должны быть устойчивы к воздействию жидкостей на нефтяной основе, слабых щелочей, солей и кислот.

6. Втулки должны обладать стабильной усадкой и низким короблением, стойкостью к растрескиванию при пониженных температурах.

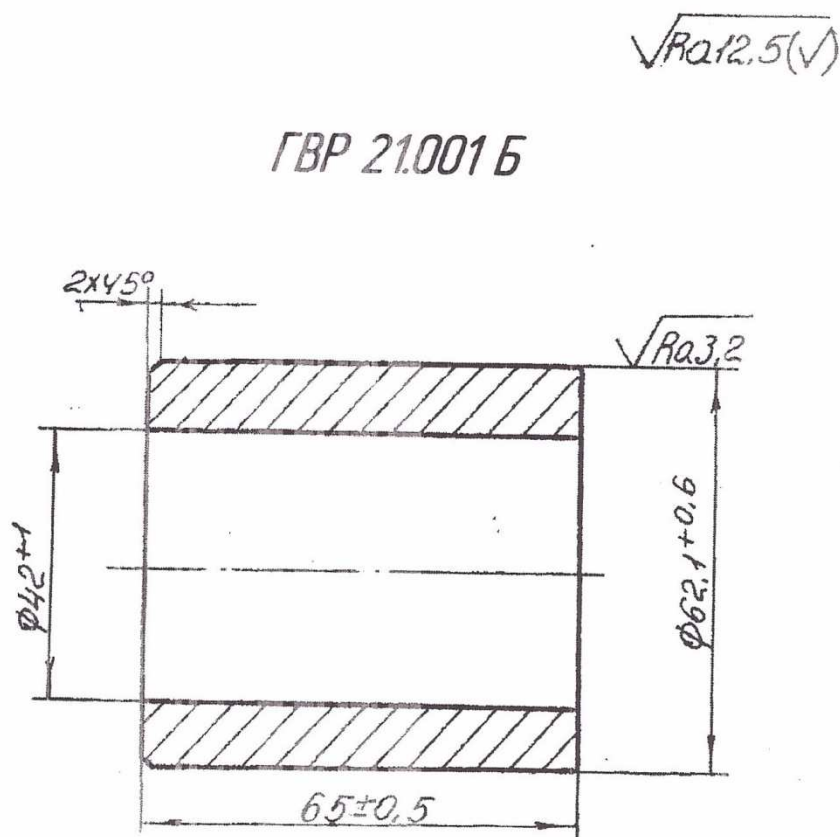
7. Упаковка втулок и ее маркировка должны обеспечивать их сохранность при транспортировке и хранении согласно требованиям изготовителя.

8. Втулки могут поставляться отливкой или поковкой с дальнейшей доработкой у заказчика.

Размеры втулок в зависимости от материала изготовления приведены на рисунках 1- 8. Рабочие чертежи втулок в состоянии поставки, технические характеристики и значения показателей материала должны быть согласованы с заказчиком.

9. Срок гарантии втулок – 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию.

10. На втулках должно быть нанесено краской или теснением товарный знак и (или) наименование изготовителя.



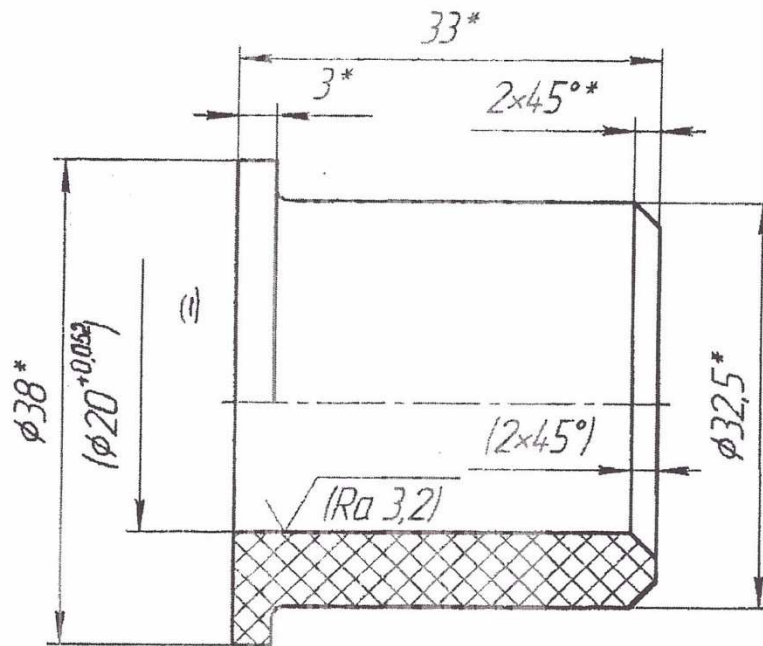
1. Рабочая поверхность должна быть гладкой, без трещин и задиоров.

2. Допускаются отклонения наружной и внутренней поверхностей от правильной геометрической формы. При этом действительные наибольший и наименьший размеры не должны иметь отклонения от предельных, оговоренных чертежом, более чем на 50% допуска, а их среднее арифметическое значение должно находиться в пределах допуска.

3. Материал: АСП-5 ТУ РБ29026859.001-2003.

Рисунок 1

MTY-15.30.01.001

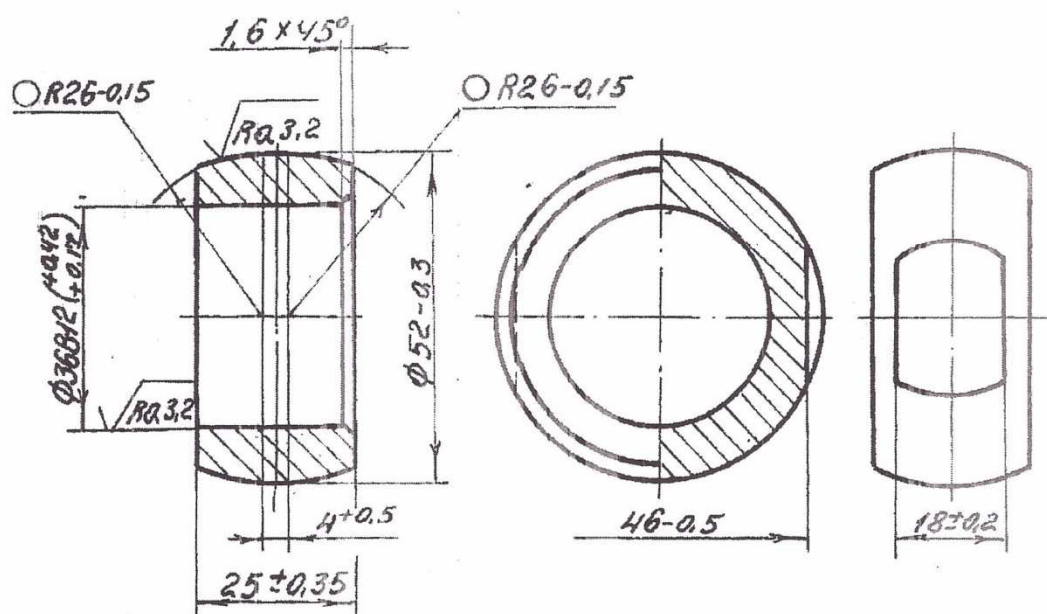


1. \*Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 – т.
3. Размеры в скобках – после сборки.
4. Материал: АСП-5 ТУРБ 29026859.001-2003.

Рисунок 2

ПБ 16.01.002 А

$\sqrt{Ra 12,5}$  (✓)



1. Рабочая поверхность должна быть гладкой, без трещин, раковин и завироб.

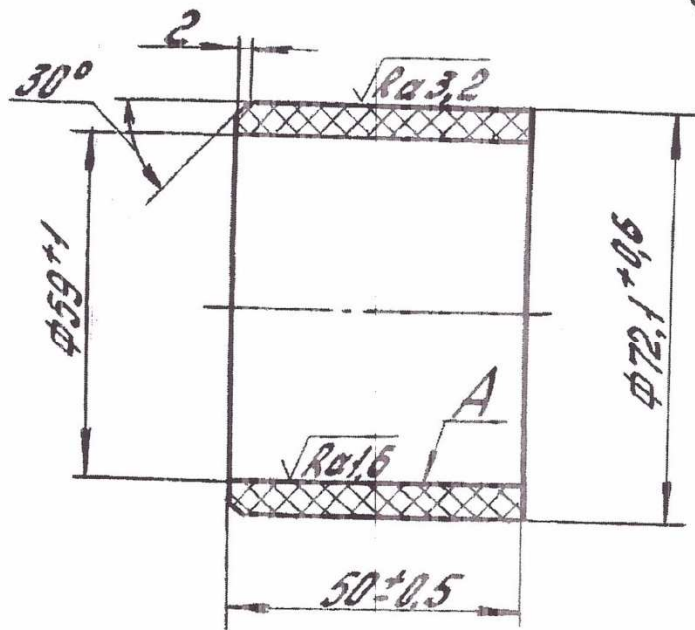
2. Допускаются отклонения наружной и внутренней поверхности от правильной геометрической формы. При этом действительные наибольший и наименьший размеры не должны иметь отклонения от предельных оговоренных чертежом, более чем на 50% допуска, а их среднее арифметическое значение должно находиться в пределах допуска.

3. Материал: АСП-5 ТУРБ 29026859.001-2003.

Рисунок 3

ПР.02.00.002

$\sqrt{Ra12,5(V)}$



1. Рабочая поверхность А должна быть гладкой, без трещин, раковин, задирав.
2. Допускаются отклонения наружной и внутренней поверхностей от правильной геометрической формы. При этом действительные наибольший и наименьший размеры не должны иметь отклонения от предельных, оговоренных чертежом, более чем на 50% допуска, а их среднее арифметическое значение должно находиться в пределах допуска.

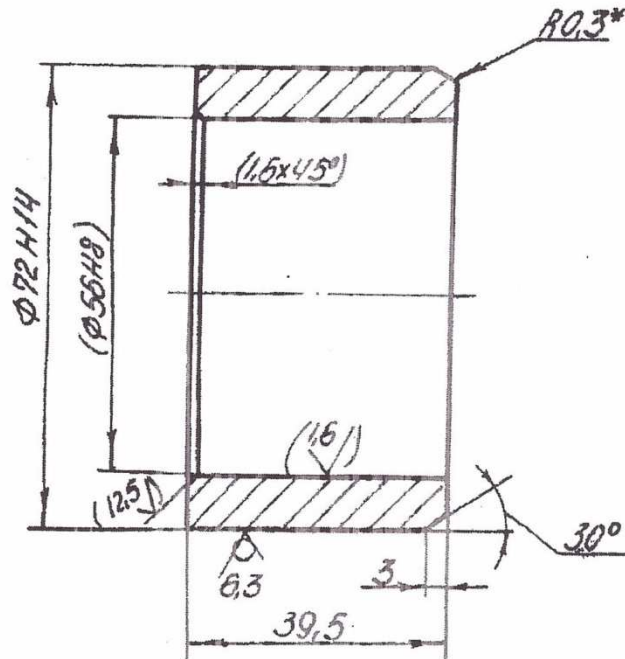
3. Материал: АСП-6 ТУРБ 29026859.001-2003.

Рисунок 4



ПРТ-7А.16.05.302

12.5  
√(√)

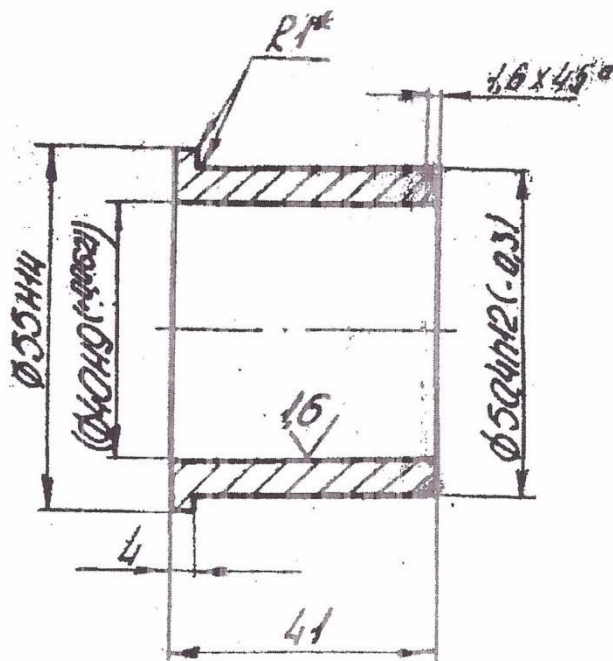


1. \*Размер обеспеч. инстр.
2. Размеры в скобках - после сборки.
3.  $\pm \pm 3/2$ .
4. Допускается изготавливать из СЧ-20 ГОСТ 1412-85.
5. Деталь должна быть пропитана маслом индустриальным И-20А ГОСТ 20799-88. Маслопитываемость должна быть не менее 1,5% от массы детали.
6. Материал: ПА-ЖГрД ГОСТ 26802-86.

Рисунок 5

ПРТ-10.02.322

25/10

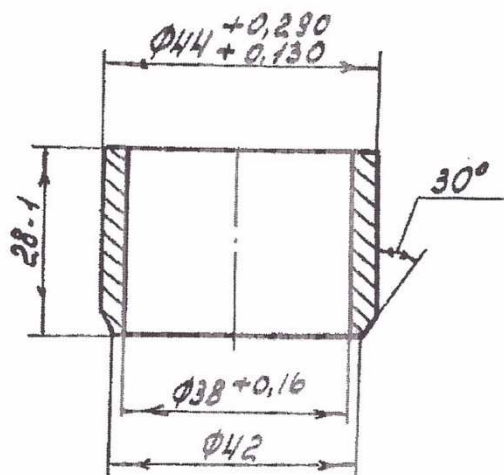


1. Размер обеспеч. INSTR.
2. Размеры в скобках - после сборки.
3.  $\text{H11}, \pm t_2/2, \pm t_3/2$ .
4. После изготовления деталь должна быть пропитана маслом У-20А ГОСТ 20709-7588. маслопитываемость должна быть не менее 1,5% от массы детали.
5. Остальные технические требования по ТУ 231БССР 004-85.
6. Допускается изготавливать из материала: Полиамид 610 литьевой ГОСТ 10589-87.
7. Материал: ПА-ЖГрД ГОСТ 26802-86.

Рисунок 6

ПРТ-10.03.003

1.6  
▽

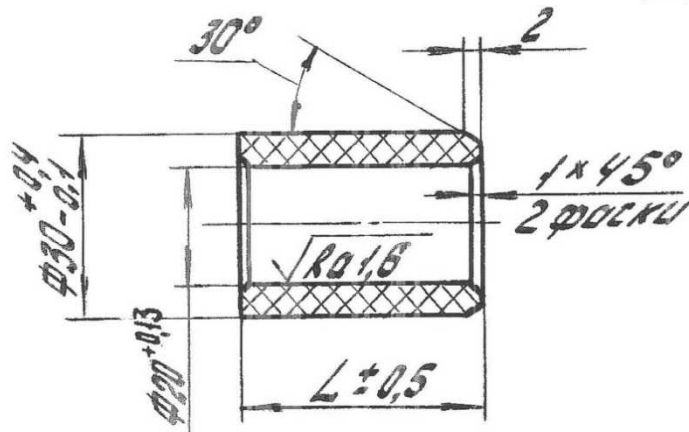


1.  $\pm \pm 2/2$ .
2. Остальные технические требования ТУ 23.1 БСРД 004-85.
3. Размер в скобках после сборки.
4. Материал: ПА-ЖГрД ГОСТ 26802-86.

Рисунок 7



ПРЛ-1.5.74.00.001  $\sqrt{Ra12,5(\checkmark)}$



Обозначение	L, мм	Масса, кг
ПРЛ-1.5.74.00.001	40	0,0375
-01	50	0,0475

1. Рабочая поверхность должна быть гладкой, без трещин и задирав.
2. Допускаются отклонения наружной и внутренней поверхностей от правильной геометрической формы. При этом действительные наибольший и наименьший размеры не должны иметь отклонения от предельных, оговоренных чертежом, более чем на 50% допуска, а их среднее арифметическое значение должно находиться в пределах допуска.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-С.
4. Материал: АСП-6 ТУ РБ 29026859.001-2003

Рисунок 8

Начальник ЦНТР

В.Н.Перевозников