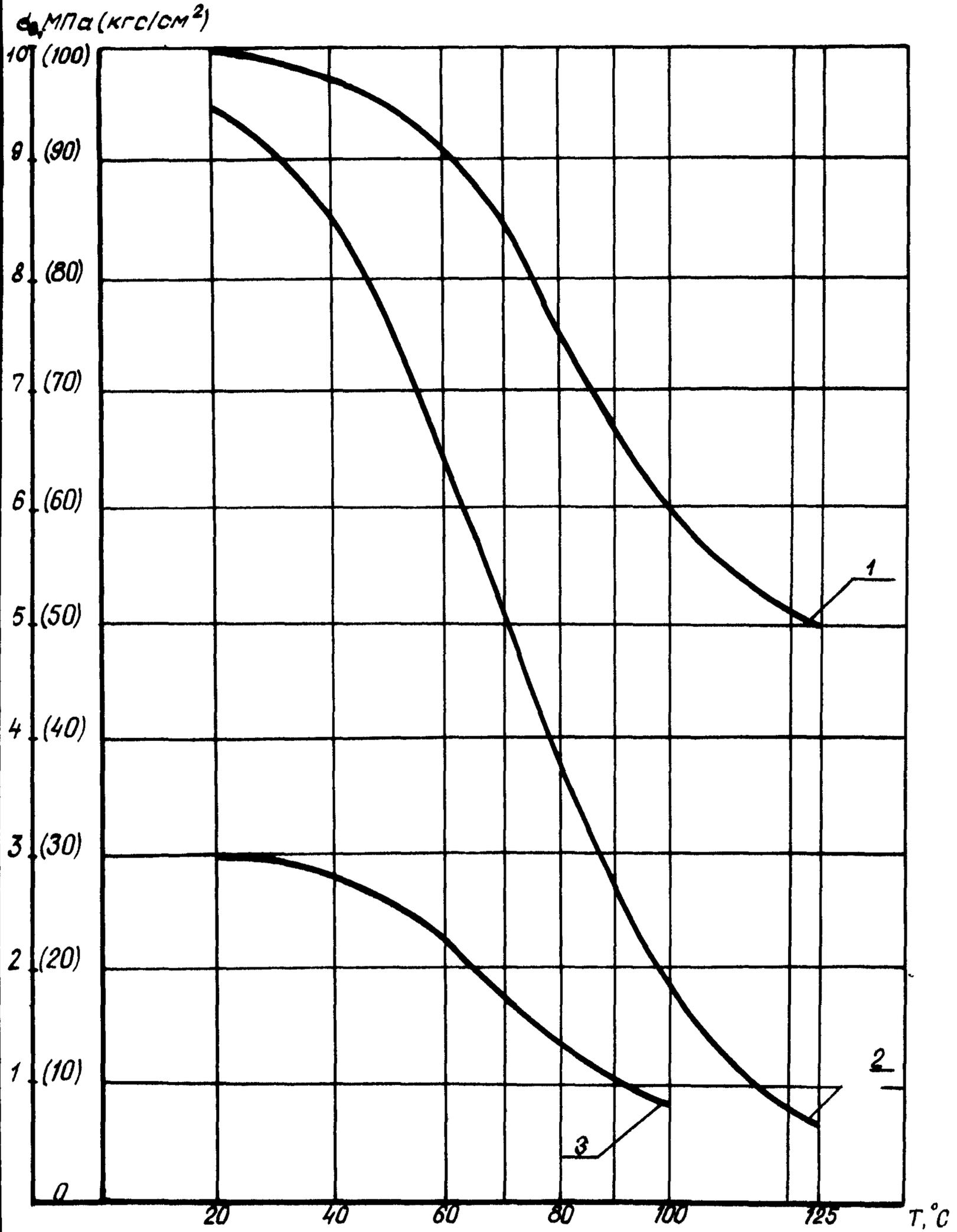






График зависимости предела прочности клеевого соединения  
при сдвиге от рабочей температуры



1 - детали из сталей и титановых сплавов; 2 - детали из алюминиевых сплавов;  
3 - детали из магниевых сплавов

№ дубликата	№ подлинника	№ изм.	№ изв.
	2584	2	8635



Таблица 2

Диаметр посадочного отверстия (наружный диаметр подшипника), мм	Допускаемые осевые усилия невыпрессовки подшипника в детали из материала, Н (кгс), не менее		
	стали и титановые сплавы	алюминиевые сплавы	магниевые сплавы
От 14 до 20	740(75)	250(25)	200(20)
Св. 20 до 50	1470(150)	490(50)	290(30)
Св. 50 до 80	2940(300)	1470(150)	980(100)
Св. 80 до 100	5880(600)	2940(300)	1960(200)

Примечание. Для подшипников типов 900 000 и 980 000 значения осевой нагрузки должны определяться из расчета сохранения удельной нагрузки для соответствующего диаметра подшипника, указанного в табл. 2.

13. Технологические указания по заделке подшипников приведены в обязательном приложении к настоящему стандарту.

14. После проверки на невыпрессовку подшипники должны быть смазаны рабочей смазкой.

15. При эксплуатации, в случае необходимости замены подшипников, следует выпрессовать их из посадочных отверстий детали. Посадочные поверхности отверстий следует очистить от клея и не позднее чем через 6 ч нанести защитные покрытия\* для последующей заделки в деталь подшипников в соответствии с требованиями настоящего стандарта. Для более легкого удаления из посадочных отверстий детали подшипников допускается местный нагрев заделки до температуры 100–120°С (для магниевых сплавов – не более 100°С).

16. При среднем ремонте или планово-техническом осмотре или межремонтном ресурсе изделия должен производиться внешний осмотр деталей с вклеенными подшипниками на соответствие требованиям настоящего стандарта.

При капитальном ремонте не реже чем через 5–6 лет 10% деталей с вклеенными подшипниками, но не менее 5 шт., должны быть проверены:

- на невыпрессовку по нормам, указанным в табл. 2 настоящего стандарта;
- на отсутствие коррозии.

При удовлетворительных результатах проверки срок эксплуатации деталей с вклеенными подшипниками продляется до следующего ремонта.

Если при проверке хотя бы одна деталь с вклеенными подшипниками не выдержит испытания, проверке на невыпрессовку подлежат все заделанные подшипники.

Пример записи в технической документации заделки подшипников клеем ВК-9:

Заделка ОСТ 1 00773-75

\* Для ремонтных деталей после зачистки посадочных поверхностей под подшипник покрытие не восстанавливать.

2

№ изм. № изв.

8635

2584

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ  
ПО ЗАДЕЛКЕ ПОДШИПНИКОВ КЛЕЕМ ВК-9

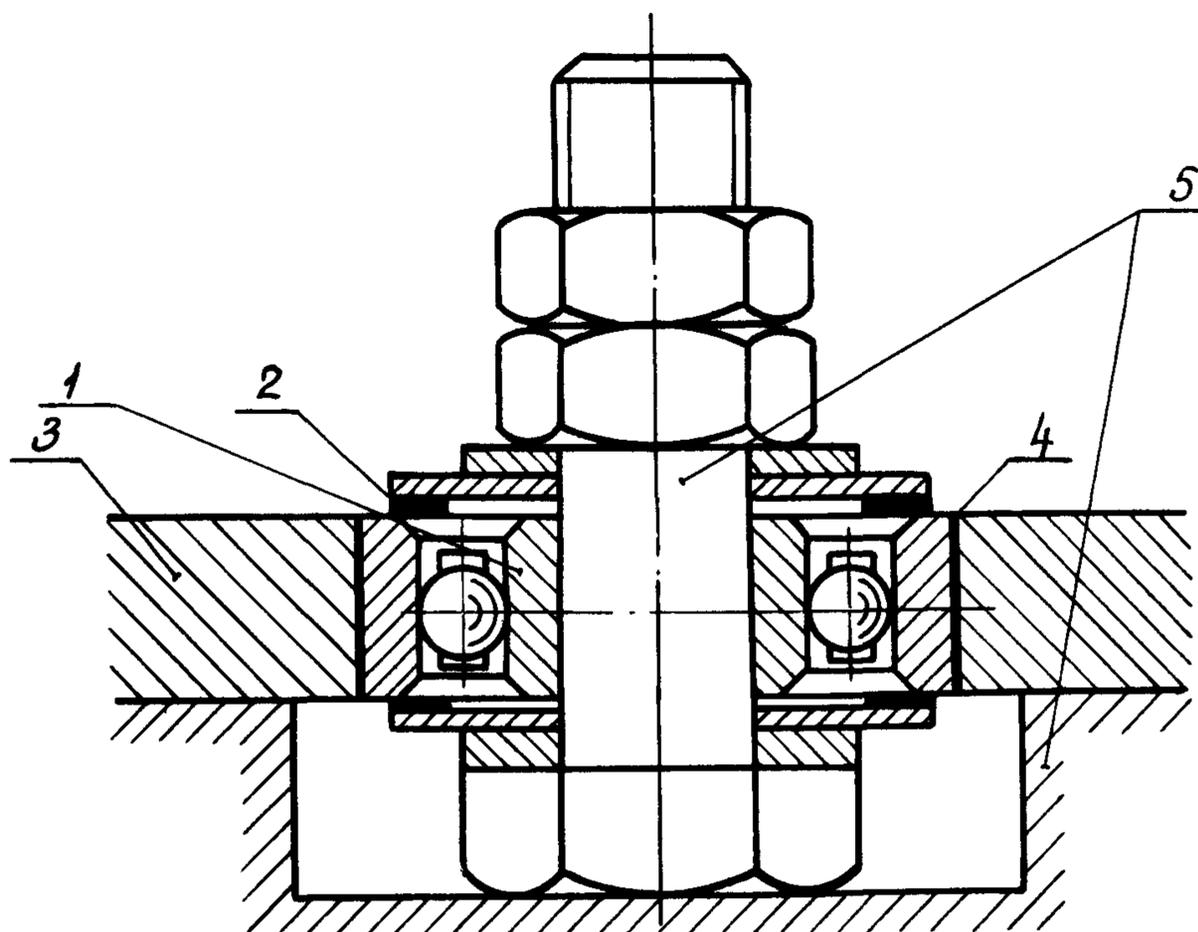
1. Расконсервация подшипников до установки в деталь выполняется следующими способами:

- подшипников открытого типа (без защитных шайб) - промывкой наружных поверхностей и рабочей части в бензине по ГОСТ 443-76;

- подшипников закрытого типа - удалением смазки только с наружных поверхностей путем протирки тампонами из марли по ГОСТ 11109-74 сначала сухими, а затем смоченными в бензине и хорошо отжатыми (во избежание попадания бензина в зону смазки рабочей части подшипника).

2. Подшипники после расконсервации должны быть заделаны в детали в течение времени, не превышающего 48 ч. При этом коррозия на подшипниках не допускается.

3. Рабочую часть подшипника перед обезжириванием склеиваемых поверхностей и нанесением клея следует изолировать в приспособлении согласно чертежу.



1 - подшипник; 2 - резиновая прокладка; 3 - деталь под заделку подшипника; 4 - слой клея ВК-9; 5 - приспособление

При этом необходимо следить за плотной затяжкой подшипников закрытого типа в приспособлении, обеспечивающим защиту внутренней полости подшипника от попадания клея или растворителя.

№ изм.	1
№ изв.	6867

Инв. № дубликата	2594
Инв. № подлинника	

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	



