

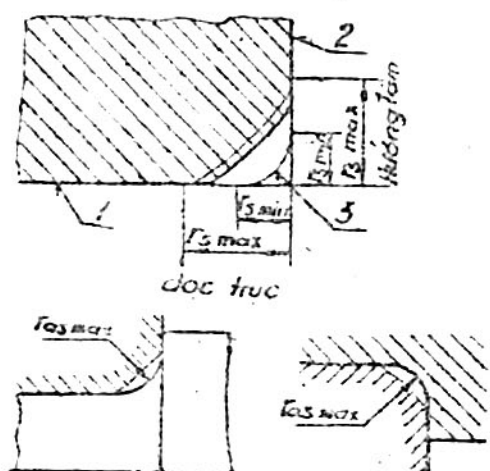
<p>Ổ LĂN MÉP VÁT Kích thước</p>	<p>TCVN 1483-85</p>
<p>Подшипники качения. фаски монтажные. Размеры</p>	<p>Rolling bearings Assembly chamfer Dimensi- ons</p>
	<p>Có hiệu lực từ 01/01/1988</p>

Tiêu chuẩn này thay thế cho TCVN 1483-74, Tiêu chuẩn này phù hợp với ST SEV 2105-80.

Tiêu chuẩn này áp dụng cho ổ lăn có kích thước cơ bản theo TCVN 1481-85 và qui định kích thước giới hạn của tọa độ mép vát lắp ráp, bán kính giới hạn lớn nhất của gốc lượn trên trục và lỗ trên thân hộp.

Thuật ngữ và định nghĩa dùng trong tiêu chuẩn này được cho trong phụ lục 1.

1. Kích thước giới hạn của mép vát lắp ráp phải theo chỉ dẫn trên hình vẽ và trong bảng 1-3.



1. Bề mặt lỗ (d) hay bề mặt ngoài (D) của ổ;
2. Mặt mút ; 3- Đường tròn (có bán kính r_{smin}) giới hạn vật liệu vòng ổ.

Ký hiệu trên hình vẽ :

d- Đường kính danh nghĩa của lỗ ổ;

D- Đường kính ngoài danh nghĩa của ổ;

r_{smin} - Kích thước giới hạn nhỏ nhất của tọa độ mép vát;

r_{smax} - Kích thước giới hạn lớn nhất của tọa độ mép vát;

r_{asmx} - Kích thước giới hạn lớn nhất của bán kính góc lượn trên trục hay lỗ trên thân hộp.

Chú thích : Không qui định cụ thể hình dạng chính xác của bề mặt mép vát, nhưng đường bao của nó không được vượt quá giới hạn của đường tròn lý thuyết có bán kính r_{smin} , tiếp tuyến với mặt mút và lỗ (hay bề mặt ngoài) của vòng.

Bảng 1

KÍCH THƯỚC GIỚI HẠN CỦA TỌA ĐỘ MÉP VÁT LẮP
RÁP CỦA Ổ BI ĐỔ, Ổ ĐUA ĐỔ VÀ Ổ BI ĐỔ CHÂN

mm

r_{smin}	d		r_{smax}	
	Lớn hơn	đến	theo hướng tâm	theo dọc trục
1	2	3	4	5
0,05	-	-	0,1	0,2
0,08	-	-	0,16	0,3
0,10	-	-	0,2	0,4
0,15	-	-	0,3	0,6
0,2	-	-	0,3	0,8

(Tiếp theo)

1	2	3	4	5
0,3	-	40	0,6	1,0
	40	-	0,8	1,0
0,6	-	40	1,0	2,0
	40	-	1,3	2,0
1,0	-	50	1,5	3,0
	50	-	1,9	3,0
1,1	-	120	2,0	3,5
	120	-	2,5	4,0
1,5	-	120	2,3	4,0
	120	-	3,0	5,0
	-	80	3,0	4,5
2,0	80	220	3,5	5,0
	220	-	3,8	6,0
2,1	-	280	4,0	6,5
	280	-	4,5	7
	-	100	3,8	6
2,5	100	280	4,5	6
	280	-	5,0	7
3,0	-	280	5,0	8
	280	-	5,5	8
4,0	-	-	6,5	9
5,0	-	-	8,0	10
6,0	-	-	10,0	13
7,5	-	-	12,5	17

1	2	3	4	5
9,5	-	-	15	19
12	-	-	18	24
15	-	-	21	30
19	-	-	25	38

Chú thích cho phép dùng r_{max} theo dọc trục bằng r_{max} theo hướng tâm đối với ổ có chiều rộng nhỏ hơn và bằng 2mm.

Bảng 2

KÍCH THƯỚC GIỚI HẠN CỦA TỌA ĐỘ MỆP VẬT LẮP RÁP,
PHÍA MẶT MỤT RỘNG CỦA VÒNG TRONG VÀ VÒNG NGOÀI CỦA
Ổ HỮA CỘN

mm

r_{min}	Lđ hoặc D		r_{max}	
	Lớn hơn	Đến	theo hướng tâm	theo dọc trục
1	2	3	4	5
0,3	-	40	0,7	1,4
	40	-	0,9	1,6
0,6	-	40	1,1	1,7
	40	-	1,3	2,0
1,0	-	50	1,6	2,5
	50	-	1,9	3,0
1,5	-	120	2,3	3,0
	120	250	2,8	3,5
	250	-	3,5	4,0

(Tiếp theo)

1	2	3	4	5
	-	120	2,8	4,0
2,0	120	250	3,5	4,5
	250	-	4,0	5,0
	-	120	3,5	5,0
2,5	120	250	4,0	5,5
	250	-	4,5	6,0
	-	120	4,0	5,5
3,0	120	250	4,5	6,5
	250	400	5,0	7,0
	400	-	5,5	7,5
	-	120	5,0	7,0
4,0	120	250	5,5	7,5
	250	400	6,0	8,0
	400	-	6,5	8,5
	-	180	6,5	8,0
5,0	180	-	7,5	9,0
	-	180	7,5	10
6,0	180	-	9,0	11

KÍCH THƯỚC GIỚI HẠN CỦA TOA ĐỘ MÉP VÁT LẮP RÁP
CỦA Ổ BI VÀ Ổ ĐUA CHẶN MỘT DÂY VÀ HAI DÂY

mm

r_{smin}	r_{smax} theo hướng tâm và dọc trục	r_{smin}	r_{smax} theo hướng tâm và dọc trục
0,05	0,10	2,1	4,5
0,08	0,16	3,0	5,5
0,10	0,2	4,0	6,5
0,15	0,3	5,0	8,0
0,2	0,5	6,0	10,0
0,3	0,8	7,5	12,5
0,5	1,5	9,5	15
1,0	2,2	12	18
1,1	2,7	15	21
1,5	3,5	19	25
2,0	4,0	—	—

Chú thích. Kích thước giới hạn của toạ độ mép vát lắp ráp dùng cho :

Mép vát bề mặt ngoài của vòng lồng từ phía mặt mút ngoài;

Mép vát bề mặt lỗ của vòng chẹt của ổ một dây từ phía mặt mút ngoài;

Mép vát bề mặt lỗ của vòng chẹt (vòng giữa) của ổ hai dây từ cả hai phía mặt mút.

2. Kích thước giới hạn lớn nhất của bán kính góc lượn trên trục hay lỗ thân hộp r_{asmax} không được vượt quá kích thước nhỏ

nhất của tọa độ mép vát lắp ráp R_{smin} của vòng đối tiếp.

3. Bảng giá trị danh nghĩa của tọa độ mép vát lắp ráp theo TCVN 1481-85.

Giá trị nhỏ nhất của tọa độ mép vát lắp ráp được cho trong phụ lục 2.

Phụ lục của TCVN 1483-85

Thuật ngữ và định nghĩa

1. Tọa độ của mép vát lắp ráp của vòng ổ theo hướng tâm là khoảng cách từ đường mát tưởng tượng của vòng ổ đến điểm trên đường giao của bề mặt mép vát với mặt mát của vòng.

2. Tọa độ của mép vát lắp ráp của vòng ổ theo hướng dọc trục là khoảng cách từ đường mát tưởng tượng của vòng ổ đến điểm trên đường giao của bề mặt mép với bề mặt lỗ (hay bề mặt ngoài) của vòng ổ.

3. Mép vát - theo TCVN.4412-85

Phụ lục 2 của TCVN 1483-85

Giá trị danh nghĩa và nhỏ nhất của tọa độ mép vát lắp ráp

Bảng 4
Ổ BI ĐÓ, Ổ ĐUA ĐÓ, Ổ BI ĐÓ CHẶN, Ổ BI CHẶN VÀ Ổ ĐUA CHẶN

r_{dn}	!	r_{smin}	!	r_{dn}	!	r_{smin}
0,10	!	0,05	!	3,5	!	2,1
0,15	!	0,08	!	4	!	3,0
0,2	!	0,10	!	5	!	4,0
0,3	!	0,15	!	6	!	5,0
0,4	!	0,2	!	8	!	6,0

r_{dn}	r_{smin}	r_{dn}	r_{smin}
0,6	0,3	10	7,5
1,0	0,6	12	9,6
1,5	1,0	15	12
2,0	1,1	18	15
2,5	1,5	22	19
3,0	2,0	-	-

Ổ ĐUÁ CÓN

Bảng 5

r	Toe độ mép vát lắp ráp về phía mặt mít rộng			
	vòng trong		vòng ngoài	
	r_{smin}	r_{min}^*	r_{smin}	r_{min}^*
0,5	0,3	0,3	0,3	0,3
1,0	0,6	0,6	0,6	0,6
1,5	1,0	1,0	1,0	1,0
2,0	1,5	1,0	1,5	1,0
2,5	2,0	1,5	1,5	1,5
3,0	2,5	2,0	2,0	2,0
3,5	3,0	2,0	2,5	2,0
4,0	4,0	3,0	3,0	3,0
5,0	5,0	4,0	4,0	4,0
6,0	6,0	5,0	5,0	5,0

* Trong trường hợp sử dụng ổ được chế tạo có toạ độ giới hạn của mép vát lắp ráp theo tài liệu kỹ thuật trước đây, bán kính góc lượn của trục hay của lỗ trên thân hộp r_{asmax} không được vượt quá giá trị r_{smin} đã qui định trong tiêu chuẩn này