

TCVN

TIÊU CHUẨN QUỐC GIA

TCVN 4948 : 1989

**Ổ TRƯỢT. BẠC BIMETAN –
KIỂU, KÍCH THƯỚC VÀ DUNG SAI**

Bearing bushes. Bimetallic bushes – Types, dimensions and tolerances

HÀ NỘI – 2009

Lời nói đầu

TCVN 4948 : 1989 do Trung tâm Tiêu chuẩn Chất lượng Việt Nam biên soạn, Tổng cục Tiêu chuẩn Đo lường Chất lượng trình duyệt, Ủy ban Khoa học và Kỹ thuật Nhà nước (nay là Bộ Khoa học và Công nghệ) ban hành;

Tiêu chuẩn này được chuyển đổi năm 2008 từ Tiêu chuẩn Việt Nam cùng số hiệu thành Tiêu chuẩn Quốc gia theo quy định tại khoản 1 Điều 69 của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật và điểm a khoản 1 Điều 6 Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 1/8/2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn kỹ thuật.

Ổ trượt. Bạc bimetal – Kiểu, kích thước và dung sai

Bearing bushes. Bimetallic bushes – Types, dimensions and tolerances

Tiêu chuẩn này áp dụng cho bạc từ kim loại bimetal của ổ trượt thông dụng, được chế tạo bằng phương pháp đúc. Tiêu chuẩn này không áp dụng cho bạc làm việc ở tải trọng lớn, tốc độ cao, cần có yêu cầu đặc biệt (dùng trong dạng cơ đốt trong, v.v...) và không qui định các phần tử kết cấu của bạc.

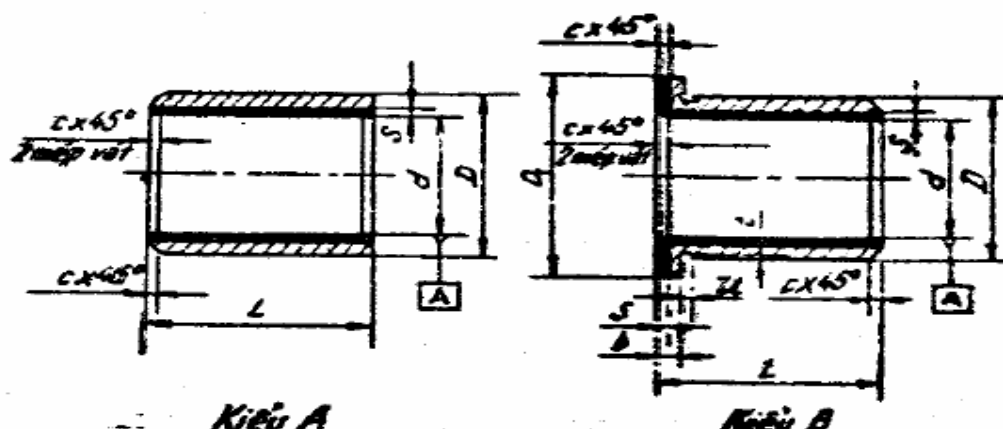
Tiêu chuẩn này phù hợp với ST SEV 1008 - 78,

1 Kiểu

Kiểu bạc được qui định như sau:

Kiểu A: Bạc trơn

Kiểu B: Bạc có gờ



+ cho phép mấp vát với góc 15°

2 Ký hiệu

Ký hiệu bạc kiểu B có đường kính trong $d = 20$ mm, đường kính ngoài $D = 26$ mm, đường kính gờ $D_1 = 32$ mm và chiều dài $L = 20$ mm;

Bạc S20/26 x 20 TCVN 4948 : 1989.

3 Kích thước

Kích thước của bạc phải phù hợp với chỉ dẫn trên hình vẽ và trong bảng.

mm

d	D	D ₁	L			B	C	S
			Dãy 1	Dãy 2	Dãy 3			
20	26	32	25	20	30	3	0,5	Từ 0,4 đến 0,8
22	28	34	15	20	30	3	0,5	“ 0,4 “ 0,8
25	32	38	20	30	40	4	0,5	“ 0,4 “ 0,8
28	36	42	20	30	40	4	0,5	“ 0,4 “ 0,8
30	38	44	20	30	40	4	0,5	“ 0,4 “ 0,8
32	40	46	20	30	40	4	0,8	“ 0,4 “ 0,8
(34)	42	48	20	30	40	5	0,8	“ 0,4 “ 0,8
35	45	50	30	40	50	5	0,8	“ 0,5 “ 1,0
38	48	54	30	40	50	5	0,8	“ 0,5 “ 1,0
40	50	58	30	40	60	5	0,8	“ 0,5 “ 1,0
42	52	60	30	40	60	5	0,8	“ 0,5 “ 1,0
45	55	63	30	40	60	5	0,8	“ 0,5 “ 1,0
48	58	66	40	50	60	5	0,8	“ 0,5 “ 1,0
50	60	68	40	50	60	5	0,8	“ 0,5 “ 1,0
(53)	63	71	40	60	60	5	0,8	“ 0,5 “ 1,0
55	65	73	40	50	70	5	0,8	“ 0,5 “ 1,0
60	75	83	40	60	80	7,5	0,8	“ 0,9 “ 1,5
(63)	78	86	40	60	80	7,5	0,8	“ 0,9 “ 1,5
65	80	88	50	60	80	7,5	1,0	“ 0,9 “ 1,5
70	85	95	50	70	90	7,5	1,0	“ 0,9 “ 1,5
75	90	100	50	70	90	7,5	1,0	“ 0,9 “ 1,5
80	95	105	60	80	100	7,5	1,0	“ 0,9 “ 1,5
85	100	110	60	80	100	7,5	1,0	“ 0,9 “ 1,5
90	110	120	60	80	120	10	1,0	“ 0,9 “ 1,5
95	115	125	80	100	120	10	1,0	“ 0,9 “ 1,5
100	120	130	80	100	120	10	1,0	“ 0,9 “ 1,5
105	125	135	80	100	120	10	1,0	“ 0,9 “ 1,5
110	130	140	80	100	120	10	1,0	“ 0,9 “ 1,5
120	140	150	100	120	150	10	1,0	“ 0,9 “ 1,5
(125)	145	155	100	120	150	10	1,0	“ 0,9 “ 1,5
130	150	160	100	120	150	10	2,0	“ 1,0 “ 1,8
140	160	170	100	150	180	10	2,0	“ 1,0 “ 1,8
150	170	180	120	150	180	10	2,0	“ 1,0 “ 1,8
160	185	200	120	180	180	2,5	2,0	“ 1,0 “ 1,8
170	195	210	120	180	200	12,5	2,0	“ 1,0 “ 1,8
180	210	220	150	180	250	15	2,0	“ 1,0 “ 1,8
190	220	230	150	280	250	15	2,0	“ 1,0 “ 1,8
200	230	240	180	200	250	15	2,0	“ 1,0 “ 1,8
220	250	260	180	220	250	15	2,0	“ 1,0 “ 1,8
250	280	290	210	250	280	15	2,0	“ 1,0 “ 1,8

CHÚ THÍCH:

1. Các kích thước t và u không qui định;
2. Cho phép dùng các bạc ống có độ dư theo đường kính trong và ngoài;
3. Các kích thước trong ngoặc đơn không ưu tiên sử dụng.

4 Dung sai

Miền dung sai theo TCVN 2245 – 77 đối với

Đường kính trong d - F7;

Đường kính ngoài D - r6;

Đường kính gờ $D_1 - d_{11}$

Chiều dài – HB.

5 Độ nhám bề mặt

Thông số độ nhám bề mặt R_a đối với mặt trong và ngoài không lớn hơn $1,6 \mu\text{m}$ đối với các bề mặt còn lại – không lớn hơn $6,3 \mu\text{m}$ theo TCVN 2511 – 78.