

№ 2908

Маш - М

СССР
ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

БАБИТЫ ОЛОВЯНИСТЫЕ

ОСТ I 90059-72

Издание официальное

Разработан - ВИАМ

Внесен - ВИАМ

Подготовлен к утверждению ВИАМ

Согласован с Главными Управлениями МАП

Утвержден МАП - 24.IV.1972 г.

Введен в действие распоряжением МАП с I.I.1973 г.

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

БАББИТЫ ОЛОВЯНИСТЫЕ

ОСТI 90059-72
Взамен
АМТУ 296-50

Срок введения установлен с I.I.1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий отраслевой стандарт распространяется на оловянистые баббиты марок Б87 и Б92, применяемые для заливки подшипников.

I. СОРТАМЕНТ

I.1. Баббиты изготавливаются в виде чушек. Вес чушки не более 20кг.

I.2. Форма и размеры чушек должны соответствовать ГОСТ I320-55, как для чушек баббита марки Б83.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Химический состав баббитов должен соответствовать требованиям таблицы.

Таблица

Марка сплава	Химический состав в %								
	медь	сурьма	олово	Примеси, не более					
				сви- нец	желе- зо	мышьяк	ни- кель	вис- мут	всего (без никеля)
Б87	2,0-4,0	9,0-11,0	Ост.	0,35	0,1	0,1	0,5	0,05	0,55
Б92	3,5-5,0	3,5-5,0	Ост.	0,35	0,1	0,1	0,5	0,05	0,55

2.2. Поверхность чушек не должна иметь посторонних включений.

Рег. № ВИС - I298 от 23.VI.1972 г.

2.3. В изломе чушек не должно быть шлака, окислов и других посторонних включений, в том числе грубых скоплений " черных точек". Характер излома должен быть однородным.

3.ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для контрольной проверки соответствия баббитов требованиям настоящего стандарта должны применяться правила отбора и методы испытаний, указанные ниже.

3.2. Чушки баббитов поставляются партиями, состоящими из одной марки баббита и одной плавки.

3.3. Контролю химического состава баббитов подвергают каждую плавку.

3.4. Для контроля химического состава баббитов отбирают две чушки, полученные в начале и конце разливки плавки.

От каждой отобранной чушки вырезают двумя поперечными вертикальными пилами до середины чушки кусок толщиной не менее 40 мм. Полученные от каждой чушки опилки весом около 200 г после отбора магнитом железных частиц помещают в отдельные пакеты из плотной бумаги. Навески опилок для химического анализа отбирают в равных количествах от обоих пакетов.

3.5. В случае неудовлетворительных результатов анализа производят повторный химический анализ средней пробы, отобранной от четырех чушек плавки. В случае неудовлетворительных результатов повторного анализа всю партию бракуют.

3.6. Для контроля излома отбирают по две чушки от каждой партии.

3.7. В случае обнаружения в изломе дефектов, не допускаемых настоящим стандартом, хотя бы на одной из контролируемых чушек, контролю на излом подвергают все чушки плавки. При этом чушки с неудовлетворительными показателями бракуют.

3.8. Контролю состояния поверхности подвергают каждую чушку.

3.9. Размеры чушек гарантируются заводом-изготовителем.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Контроль химического состава баббитов производится по ГОСТ І380.0-70.

4.2. Контроль структуры баббитов производится по излому чушки. Контролируемые чушки надрубают или надрезают посередине и затем разламывают.

4.3. Контроль состояния поверхности чушек производится наружным осмотром без применения увеличительных приборов.

5. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

5.1. Чушки баббита (каждая доля чушки) должны быть маркированы литыми знаками, обозначающими сокращенное наименование завода-изготовителя и марку баббита.

Кроме того, на каждой чушке выбивают металлическим клеймом номер плавки (в числителе) и номер контролера ОТК (в знаменателе).

5.2. Каждая партия-плавка отгружаемого баббита должна сопровождаться документом, удостоверяющим соответствие изделий требованиям настоящего стандарта, с указанием наименования завода-изготовителя, марки баббита, номера плавки, веса партии, даты выпуска плавки, результатов химического состава и номера настоящего стандарта.

5.3. Чушки баббита поставляют без упаковки и перевозят в крытых вагонах.

5.4. Во избежание коррозии баббиты должны храниться в сухих закрытых и вентилируемых помещениях без резко меняющейся температуры.

6. ГАРАНТИЯ ПОСТАВЩИКА

6.1. Чушки баббита должны быть приняты отделом технического контроля завода-изготовителя.

6.2. Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие качества всех чушек требованиям настоящего стандарта.

Верно: *Вихай* (Михайлова)

Заказ ІІ46/26. 8.ІХ.72 г. Рассылается по списку. Тираж 270 экз.