

Для служебного пользования
экз. №

УДК 621.643.4

Группа Г 18

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ ОБЩЕЙ ТЕХНИКИ.

ХОДОВЫЕ РЕЗЬБОВЫЕ ПАРЫ. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ. ОСТ 26-07-1232-87

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ОКСТУ 3702

Дата введения 01.01.89

Настоящий стандарт распространяется на трубопроводную арматуру общей техники и устанавливает требования:

- к основным размерам ходовых резьбовых пар, работающих при температуре рабочей среды от 213 до 523 К (от минус 60 до 250°С) и удельных нагрузках в резьбовом соединении до 50 мПа (500 кгс/см²);
- к выбору материалов и работоспособности в зависимости от условий эксплуатационных характеристик.

Стандарт применять при новом проектировании и модернизации.

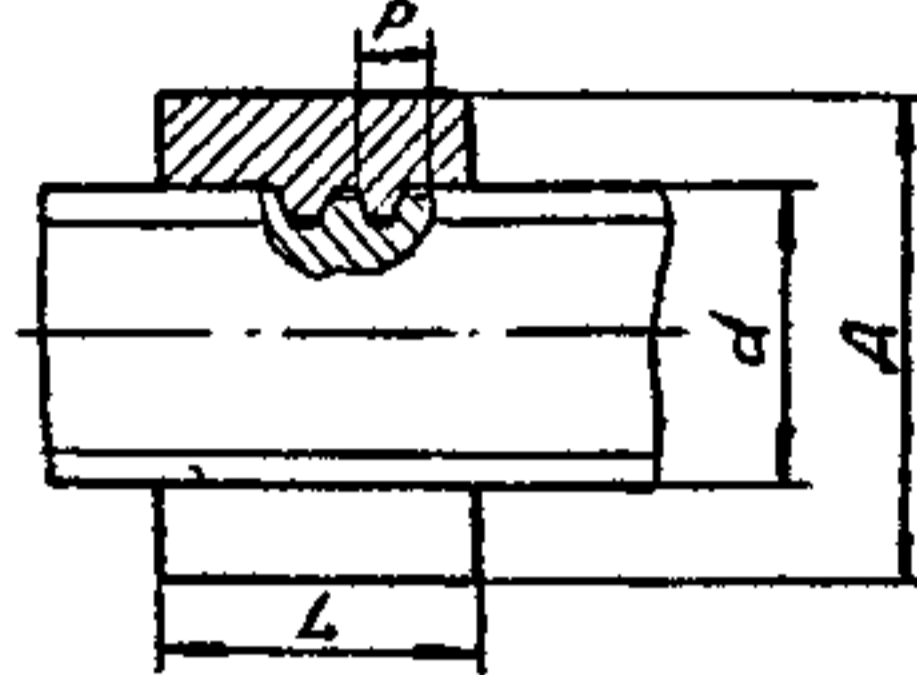
Издание официальное

Перепечатка воспрещена



I. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ.

I.I. Основные размеры ходовой резьбовой пары должны соответствовать указанным размерам на чертеже и в табл. I



Наружный диаметр D резьбовой втулки должен быть для типоразмеров (Tr) от 10x2 до 44x8 не более $2,2d$ и для типоразмеров (Tr) от 44x8 до 100x12 не более $1,6d$.

Длина свинчивания L ходовой резьбы во втулке должна выбираться в соответствии с диаметром резьбы по ГОСТ 9562-81.

Таблица I

мм

Диаметр резьбы, d		Шаг резьбы, P		
I ряд	2 ряд	I ряд	2 ряд	3 ряд
10	-	2	-	-
12	-	3	2	-
-	14	3	2	-
16	-	4	2	-
-	18	4	2	-
20	-	4	2	-
-	22	5	-	2
24	-	5	-	-
-	26	5	-	2
28	-	5	-	-
-	30	6	-	-

43-88 МЛБ-4.5.88

Продолжение табл. I

мм

Диаметр резьбы, d		Шаг резьбы, P		
I ряд	2 ряд	I ряд	2 ряд	3 ряд
32	-	6	-	-
36	-	6	3	-
-	38	7	3	-
40	-	7	-	6
44	-	7	3	8
-	50	8	3	-
60	-	9	-	8
70	-	10	-	-
80	-	10	-	-
100	-	12	-	-

- Примечания: 1. Диаметры и шаги резьб, условное обозначение по ГОСТ 24738-81.
2. При выборе диаметров и шагов резьбы первый ряд является предпочтительным.
3. Шаги, расположенные в третьем ряду не следует применять при разработке новых конструкций.

1.2. Предельные отклонения от соосности и симметричности - по 9 степени точности в соответствии с ГОСТ 24643-81.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

2.1. Ходовые резьбовые пары должны изготавливаться по настоящему стандарту и по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Резьба трапецеидальная - по ГОСТ 9484-81.

Поле допуска 8H/8e - по ГОСТ 9562-81.

Допускается в технически обоснованных случаях применять двухзаходную трапецеидальную резьбу.

Сбеги резьбы, фаски и проточки по ГОСТ 10549-80.

2.3. Шероховатость опорной поверхности резьбовых пар трения не более $R_a 2,5 (\sqrt{1,6})$.

Допускается обрабатывать внутренний и наружный диаметры трапецеидальных резьб с шероховатостью $R_z 20 (\sqrt{3,2})$.

Шероховатость поверхностей по ГОСТ 2789-73.

2.4. Выбор смазки, коэффициента трения, удельной нагрузки следует производить по табл.2.

Значение коэффициента трения покоя следует принимать на 30% выше коэффициента трения, указанного в табл.2.

Согласование применения смазок производится конкретно для каждого изделия по ГОСТ 25549-82.

Допускается применение других смазок по согласованию с заказчиком.

2.5. Выбор материалов резьбовых пар в зависимости от удельной нагрузки следует производить по табл.3.

Допускается изготовление резьбовых пар из других материалов в обоснованных случаях по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Твердость шпинделя и втулки должна соответствовать значениям, приведенным в табл.3.

2.6. Термическая обработка деталей резьбовой пары и заготовок из высоколегированных сталей, коррозионностойких и жаропрочных сплавов по ОСТ 26-07-1237-75.

2.7. Термическая обработка деталей и заготовок из цветных сплавов по ОСТ 26-07-2064-84.

2.8. Химико-термическую обработку материалов проводить в соответствии с нормативно-технической и технологической докумен-

Размер ходовой резьбы, мм	Ход шпинделя под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле трения t , °C, не более	Удельная нагрузка в резьбе q МПа (кгс/см ²), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Трн, циклы	Вероятность безотказной работы R (Трн)
						a циклы	b циклы		
10x2 12x2 12x3	5	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	18720 13600 9760	3740 2720 1950	5000 4000 3000	0,999
				150	10(100) 20(200) 30(300)	15440 10560 8480	3080 2110 1690	5000 3000 2500	
		ВНИИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	30(300) 35(350) 50(500)	12800 10400 3600	2550 2080 720	4000 3000 1200	
				150	30(300) 35(350) 50(500)	11200 8800 2100	2240 1760 420	3000 2500 700	
		ВНИИИП-276 ТУЗ8.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	11200	2240	3000	
				20	10(100) 20(200) 30(300)	17600 13200 9250	3520 2640 1850	5000 5000 3000	
14x2 14x3	5	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	150	10(100) 20(200) 30(300)	14790 9840 8120	2960 1960 1620	5000 3000 3000	
				20	30(300) 35(350) 50(500)	12400 9980 3200	2480 1990 640	4000 3000 1500	
		ВНИИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	150	30(300) 35(350) 50(500)	10840 8620 1700	2160 1720 340	3000 3000 700	
				250	30(300)	10840	2160	3000	
		ВНИИИП-276 ТУЗ8.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	10840	2160	3000	
				250	30(300)	10840	2160	3000	

Продолжение табл.2

Размер ходовой резьбы, мм	Ход шпинделя под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле трения $t, ^\circ\text{C}$, не более	Удельная нагрузка в резьбе q мПа (кгс/см ²), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Трн, ч/кч	Вероятность безотказной работы $P(T_{рн})$
						α ч/кч	σ ч/кч		
16x2 16x4	5	ИПАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	19700 18700 17600	3950 3740 3520	5000 5000 5000	0,999
				150	10(100) 20(200) 30(300)	17200 11700 9400	3440 2340 1880	5000 3000 3000	
		ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	30(300) 35(350) 50(500)	17900 12000 8000	3580 2400 1600	5000 4000 2500	
				150	30(300) 35(350) 50(500)	14000 10000 6400	2800 2000 1280	4000 3000 2000	
		ВНИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	14000	2800	4000	
				20	10(100) 20(200) 30(300)	18820 13440 9720	3760 2690 1940	5000 4000 3000	
18x2 18x4	5	ИПАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	150	10(100) 20(200) 30(300)	15360 10560 8400	3080 2100 1680	5000 3000 2500	
				20	30(300) 35(350) 50(500)	9040 7470 5000	1800 1490 1000	3000 2500 1500	
		ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	150	30(300) 35(350) 50(500)	8200 6550 4000	1640 1310 800	2500 2000 1300	
				250	30(300)	9250	1850	3000	
		ВНИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	9250	1850	3000	
				250	30(300)	9250	1850	3000	

Продолжение табл.2

Размер ходовой резьбы, мм	Ход шпинделя под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле трения, $t, ^\circ\text{C}$, не более	Удельная нагрузка в резьбе q МПа ($\text{кгс}/\text{см}^2$), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Трн, цикл	Вероятность безотказной работы $P(\text{Трн})$
						a цикл	b цикл		
20x2 20x4 22x2 22x5	10	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	12100	2420	4000	0,999
					20(200)	11100	2220	3000	
		30(300)	5500	1100	2000				
		150	10(100)	7900	1580	2500			
			20(200)	6300	1260	2000			
		30(300)	4400	880	1500				
ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79		0,12-0,14	20	30(300)	7100	1420	2500		
				35(350)	6000	1200	2000		
50(500)		4000	800	1300					
150		30(300)	6800	1360	2000				
		35(350)	4000	800	1300				
50(500)		2100	420	700					
ВНИИП-276 ТУ38 1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	9250	1850	3000			
24x5	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	11040	2210	3000		
				20(200)	7680	1540	2500		
	30(300)	4900	980	1500					
	150	10(100)	7100	1420	2500				
		20(200)	5570	1110	2000				
	30(300)	3940	790	1300					
ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	30(300)	6720	1340	2000			
			35(350)	4800	960	1500			
50(500)	3000	600	1000						
150	30(300)	5380	1080	2000					
	35(350)	3790	760	1300					
50(500)	2000	400	700						
ВНИИП-276 ТУ38 1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	9250	1850	3000			

Продолжение табл.2

Размер ходовой резьбы, мм	Ход шпинделя под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле трения $t, ^\circ\text{C}$, не более	Удельная нагрузка в резьбе q МПа ($\text{кгс}/\text{см}^2$), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс $T_{\text{рн}}$, цикл	Вероятность безотказной работы $P(T_{\text{рн}})$
						a цикл	b цикл		
26x2 26x5 28x5	10	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	10560 7200 4800	2110 1440 960	3000 2500 1500	0,999
				150	10(100) 20(200) 30(300)	6910 5470 3840	1380 1090 770	2500 2000 1300	
		ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100) 20(200) 30(300)	16210 11810 6270	3240 2360 1250	5000 3500 2000	
				150	10(100) 20(200) 30(300)	15370 9250 7360	3700 1840 1460	5000 3000 2000	
		ВНИИП-276 ТУЗ8.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	9250	1850	3000	
30x6	15	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	7260 5650 3470	1452 1122 694	2500 2000 1000	0,999
				150	10(100) 20(200) 30(300)	6700 4100 2680	1340 820 536	2500 1500 1000	
		ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100) 20(200) 30(300)	10490 7430 3970	2080 1480 780	3000 2500 1000	
				150	10(100) 20(200) 30(300)	9870 5810 4870	1960 1160 960	3000 2000 1500	
		ВНИИП-276 ТУЗ8.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	6990	1390	2000	

Продолжение табл.2

Размер ходовой резьбы, мм	Ход шпинделя под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле трения t , °С, не более	Удельная нагрузка в резьбе q МПа (кгс/см ²), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Трн, цикл	Вероятность безотказной работы Р(Трн)				
						α цикл	β цикл						
32x6	15	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	6910 4900 3360	1380 980 680	2000 1500 1000	0,999				
				150	10(100) 20(200) 30(300)	5660 3840 2500	1130 770 500	2000 1000 1000					
				ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100) 20(200) 30(300)	10280 7280 3890		2050 1450 760	3000 2000 1000		
						150	10(100) 20(200) 30(300)	9680 5690 4770		1800 1130 940	3000 2000 1500		
				ВНИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	6990		1390	2000		
						ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20		10(100) 20(200) 30(300)	5090 3770 2110	1020 750 420	2000 1500 1000
								150		10(100) 20(200) 30(300)	4220 4180 1820	840 830 360	1500 1500 650
								ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79		0,12-0,14	20	10(100) 20(200) 30(300)	8340 5620 2780
150	10(100) 20(200) 30(300)	6990 4030 3550	1390 800 710	2000 1000 1000									
		ВНИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	6990	1390	2000					
36x3 36x6 38x3 38x7	20	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	5090 3770 2110	1020 750 420	2000 1500 1000	0,999				
				150	10(100) 20(200) 30(300)	4220 4180 1820	840 830 360	1500 1500 650					
				ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100) 20(200) 30(300)	8340 5620 2780		1660 1120 560	3000 2000 1000		
						150	10(100) 20(200) 30(300)	6990 4030 3550		1390 800 710	2000 1000 1000		
				ВНИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	6990		1390	2000		

Продолжение табл.2

Размер ходовой резьбы, мм	Ход шпинделя под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле трения $t, ^\circ\text{C}$, не более	Удельная нагрузка в резьбе q МПа (кгс/см ²), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Трн, цикл	Вероятность безотказной работы $P(\text{Трн})$
						α цикл	β цикл		
40x6	25	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	4630 3820 1730	810 760 350	1500 1300 600	0,999
				150	10(100) 20(200) 30(300)	3820 3740 1340	760 750 270	1300 1300 500	
		ВНИИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100) 20(200) 30(300)	5770 3600 2120	1150 720 420	2000 1200 500	
				150	10(100) 20(200) 30(300)	5370 3030 2820	1070 600 560	1800 1000 500	
		ВНИИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	4630	920	1500	
		44x3 44x7 44x8	10	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	4220 2920 1840	
150	10(100) 20(200) 30(300)					3570 2390 1400	714 474 280	1000 1000 500	
ВНИИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14		20	10(100) 20(200) 30(300)	5770 3600 2120	1150 720 420	2000 1200 500		
			150	10(100) 20(200) 30(300)	5370 3030 2820	1070 600 560	1800 1000 500		
ВНИИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14		250	30(300)	4630	920	1500		

Продолжение табл.2

Размер ходовой резьбы, мм	Ход шпинделя под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле трения $t, ^\circ\text{C}$, не более	Удельная нагрузка в резьбе q (кгс/см ²), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Трн, цикл	Вероятность безотказной работы P(Трн)
						a цикл	b цикл		
50x3 50x8	10 25	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	4180 2890 1830	840 580 370	1500 1000 600	0,999
				150	10(100) 20(200) 30(300)	3320 2360 1390	660 470 280	1100 800 450	
		ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100) 20(200) 30(300)	5770 3600 2120	1150 720 420	2000 1200 500	
				150	10(100) 20(200) 30(300)	5370 3030 2820	1070 600 560	1800 1000 500	
		ВНИИП-276 ТУЗВ. 1011062	0,1-0,14	250	30(300)	4630	920	1500	
60x8 60x9	30	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	3450 2410 1520	690 480 300	1100 900 600	
				150	10(100) 20(200) 30(300)	2890 1880 1060	580 380 220	1000 700 300	
		ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100) 20(200) 30(300)	4450 2870 1620	890 580 320	1500 1000 500	
				150	10(100) 20(200) 30(300)	4120 2270 1520	820 460 300	1500 750 500	
		ВНИИП-276 ТУЗВ. 1011062-88	0,1-0,14	250	30(300)	1530	300	500	

Продолжение табл.2

Размер ходовой резьбы, мм	Ход шпинделя под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле трения $t, ^\circ\text{C}$, не более	Удельная нагрузка в резьбе $q, \text{МПа}(\text{кгс}/\text{см}^2)$, не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Трн, цикл	Вероятность безотказной работы $P(\text{Трн})$
						α цикл	β цикл		
70x10	30	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	3370	680	1500	0,999
					20(200)	2270	460	750	
				30(300)	1490	300	600		
				150	10(100)	2600	520	900	
		ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100)	4450	890	1500	
					20(200)	2870	580	1000	
				30(300)	1620	320	500		
				150	10(100)	4120	820	1500	
ВНИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	1520	300	500			
			20(200)	2270	460	750			
			30(300)	1520	300	500			
			10(100)	3300	660	1100			
80x10	30	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	3300	660	1100	
					20(200)	2220	440	700	
				30(300)	1460	300	600		
				150	10(100)	2760	560	900	
		ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100)	4450	890	1500	
					20(200)	2870	580	1000	
				30(300)	1620	320	500		
				150	10(100)	4120	820	1500	
		ВНИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	1520	300	500	
					20(200)	2270	460	750	
					30(300)	1520	300	500	
					10(100)	3300	660	1100	

Продолжение табл.2

Размер ходовой резьбы, мм	Ход шпинделя под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле трения $t, ^\circ\text{C}$, не более	Удельная нагрузка в резьбе q МПа (кгс/см ²), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Трн, цикл	Вероятность безотказной работы P (Трн)
						a цикл	b цикл		
100x12	30	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	3050	610	1000	0,999
					20(200)	2120	420	1000	
				30(300)	1390	280	450		
				150	10(100)	2460	520	900	
		ВНИИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100)	4350	1070	1300	
					20(200)	2800	560	900	
				30(300)	1570	300	500		
				150	10(100)	4030	810	1300	
ВНИИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	20(200)	2120	420	700			
			30(300)	1500	300	500			
					30(300)	1500	300	500	

Примечания. 1. Вероятность безотказной работы в течение полного назначенного ресурса рассчитана по логарифмически-нормальному закону распределения отказов при заданном значении односторонней доверительной вероятности γ равной 0,95.

2. Полный назначенный срок службы 25 лет.

Таблица 3

Удельная нагрузка в резьбе $\frac{Q}{A}$ (кгс/см ²), не более	Марка смазки	Материал шпинделя		Материал втулки			
		Марка материала	Твердость		Марка материала	Твердость	
			HRC _э	HB		HRC _э	HB
10(100)	ВНИИП-232 ГОСТ 9433-80	Ст. 14Х17Н2 ГОСТ 5632-72	22-31 30-36,5 36,5-42	-	СЧ18-36-карбонит-рированный ГОСТ 1412-85	-	170-229
20(200)		Ст. 35-карбонит-рированная ГОСТ 1050-74	-	не более 187	СЧ18-36-карбонит-рированный ГОСТ 1412-85	-	170-229
		Ст. 14Х17Н2-сульфоцианированная ГОСТ 5632-72	22-31 30-36,5 36,5-42	-	Ст. 20-сульфоцианированная ГОСТ 1050-74 Ст. 45-сульфоцианированная ГОСТ 1050-74	-	не более 156
30(300)	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 14068-79	Ст. 40Х ГОСТ 4543-71	-	262-311	БрАЖМц 10-3-1,5 ГОСТ 18175-78	-	170-200
		Ст. 40Х2Н2МА ГОСТ 4543-71	-	277-321	БрАЖМц 10-3-1,5 ГОСТ 18175-78	-	170-200
	ВНИИП-232 ГОСТ 9433-80	Ст. 12Х18Н9Т (08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т) ГОСТ 5632-72	-	121-179	БрАЖН 10-4-4 ГОСТ 18175-78	-	200-240
		Ст. 08Х21Н6М2Т (0Х21Н6М2Т) ГОСТ 5632-72 Ст. 08Х22Н6Т (ЭП53) ГОСТ 5632-72	-	140-200		-	

ГОСТ 26-07-1232-87

С.14

Продолжение табл.3

Удельная нагрузка в резьбе $\frac{q}{\text{мм}^2}$ (кгс/см ²), не более	Марка смазки	Материал шпинделя		Материал втулки			
		Марка материала	Твердость		Марка материала	Твердость	
			HRC _a	HB		HRC _a	HB
30(300)	ВНИИП-276 ТУ38.101106	Ст.ХН35ВГ (ЭИ612) ТУ14-1-272-72	-	207-209			
	ВНИИП-232 ГОСТ 9433-80	Ст.14Х17Н2-сульфоцианированная ГОСТ 5632-72	22-31 30-36,5 36,5-42	-	Ст.08Х18Н10Т-сульфоцианированная ГОСТ 5632-72	- 121-179	
35(350)	ВНИИП-232 ГОСТ 9433-80	Ст.14Х17Н2 ГОСТ 5632-72	22-31 30-36,5 36,5-42	190-240	ЧН15Д3УШ ГОСТ 7769-82	- не более 250	
		Ст.20Х13 ГОСТ 5632-72	-		ЧН17Д3Х2 ОСТ 26-07-316-77 ЧН15Д7Х2 ГОСТ 7769-82 ЧН19Х3Ш ГОСТ 7769-82	- 120-170 120-170 не более 255	
50(500)		Ст.14Х17Н2 ГОСТ 5632-72	22-31 30-36,5 36,5-42	-	БрАЖН 10-4-4 ГОСТ 18175-78	- 200-240	

Примечание. Для удельной нагрузки 500кгс/см², через каждые 1000 циклов наработки производить смазку узла.

тащей, действующей на предприятии.

2.9. Технические требования к покрытиям и правила приемки по ОСТ 26-07-1203-85.

2.10. Перед сборкой на деталях резьбовых ходовых пар необходимо снять заусенцы, резьбовые ходовые пары должны быть очищены от загрязнений, смазаны антифрикционной смазкой.

Методы нанесения смазки по ОСТ 26-07-1205-75.

Нормы расхода смазки в соответствии с ОСТ 26-07-2070-86.

2.11. Рабочая среда - окружающий воздух от минус 60 до 60°С с наличием паров продуктов типа "О" и "Г" в пределах санитарной нормы. Относительная влажность воздуха до 100% при температуре 35°С.

2.12. Резьбовая пара должна обеспечивать плавное перемещение шпинделя в резьбовой втулке по всей длине перемещения.

Линейная скорость вращения до 0,3 м/с.

2.13. Гарантийные обязательства ходовых резьбовых пар - в соответствии с табл.4.

Таблица 4

Марка применяемой смазки	Температура эксплуатации, °С	Гарантийный срок службы до заводского ремонта и хранения, год	В том числе	
			Гарантийный срок хранения, год	Гарантийный срок службы до заводского ремонта, год
ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	От минус 60 до 150			
ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79	От минус 60 до 150	25	15	10
ВНИИП-276 ТУ 38,1011062-86	От минус 30 до 250			

Примечание. Гарантийная наработка равна полному назначенному ресурсу, указанному в табл.2.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН в установленном порядке 30.09.87

ИСПОЛНИТЕЛИ Н.М.Быстров, В.М.Мальшев, Э.И.Шашкова, В.П.Каукаль

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦГФСТУ

за № 8409610 от 17 декабря 19 87 г.

2. Взамен ОСТ 26-07-1232-75

3. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 1050-74	табл.3
ГОСТ 1412-85	табл.3
ГОСТ 2789-73	п.2.3
ГОСТ 4543-71	табл.3
ГОСТ 5632-72	табл.3
ГОСТ 7769-82	табл.3
ГОСТ 9433-80	табл.2,3,4
ГОСТ 9484-81	п.2.2
ГОСТ 9562-81	п.1.1, п.2.2
ГОСТ 10549-80	п.2.2
ГОСТ 14068-79	табл.2,3,4
ГОСТ 18175-78	табл.3
ГОСТ 24643-81	п.1.2
ГОСТ 24738-81	Прим.к табл.1
ГОСТ 25549-82	п.2.4
ОСТ 26-07-316-77	табл.3
ОСТ 26-07-1203-85	п.2.9
ОСТ 26-07-1205-75	п.2.10
ОСТ 26-07-1237-75	п.2.6
ОСТ 26-07-2064-84	п.2.7
ОСТ 26-07-2070-86	п.2.10
ТУ 14-1-272-72	табл.3
ТУ 38.1011062	табл.2,3,4