

Согласовано

Главный конструктор

(подпись, дата) Матвеев А.В.

Главный технолог

(подпись, дата) Кучугин В.В.

Утверждаю

Главный инженер

(подпись) Замощников И.Д.

(дата)

Стандарт предприятия

Втулки резьбовые

СТП 24-71

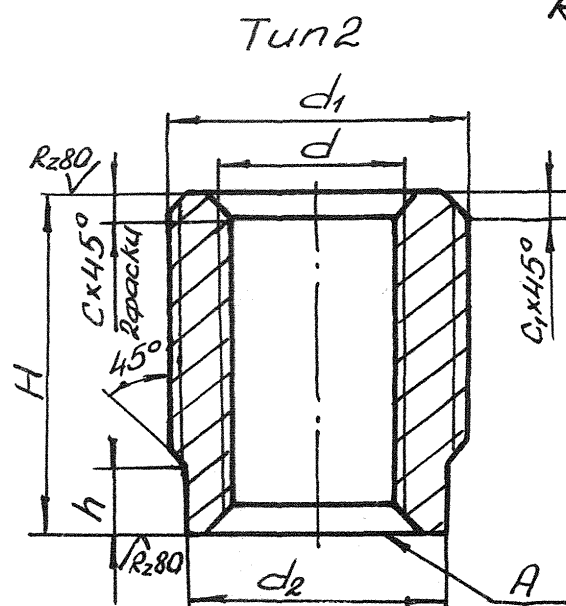
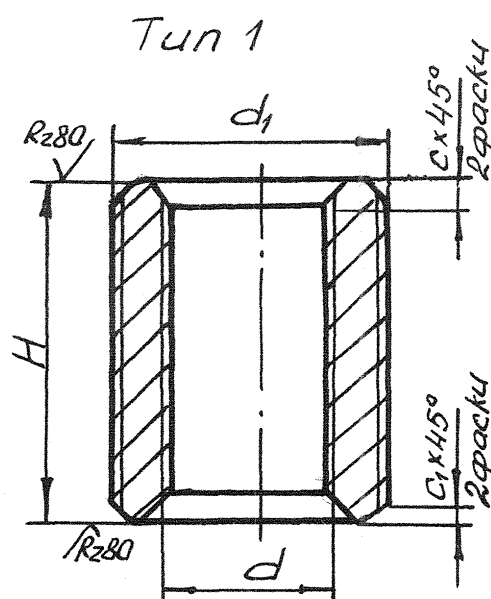
Взамен ЗН-185-66

Приказом по Венюковскому арматурному заводу от 13 декабря 1971г. №340

Срок введения установлен с 1 марта 1972г.

1. Размеры

1.1 Размеры резьбовых втулок должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице



Rz20
V(N)

| | | | |
|------|---------|-----------|---------|
| 17 | 567/189 | (подпись) | (дата) |
| изм. | лист | № докум. | Подпись |

| | | | | |
|------------|----------------|--------------|--------|----------------|
| Лист/подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № | Подпись и дата |
| 7024 | 1972г. | | | |

Восстановлен с подлинника
Верно: Зуев (Гусева 17.03.99)

Восстановлен с подлинника
Верно: Гусев (Гусева 140399)

| | | | | |
|-----------|----------------|------------|-----------|----------------|
| ЦНВ/подл. | Подпись и дата | Взам. инв. | ЦНВ/зудл. | Подпись и дата |
| 7024 | 20.08.86г | | | |

Размеры в мм

| Обозначение | Тип | Диаметр шпинделя | Длина шпинделя | Диаметр внутренней резьбы | Диаметр наружной резьбы | Диаметр d_2 | Дюжк с ос- ности поверх. дуд, не более | Длина проточки | Фаски | | Масса, кг | Материал |
|--------------|-----|------------------|----------------|---------------------------|-------------------------|---------------|--|----------------|--------------|----------------|-----------|----------------|
| | | | | | | | | | c | c ₁ | | |
| СТП24-71-201 | 1 | 16 | 32 | T ₁ 16x4 | M27x2 | - | 0,15 | - | 15... 2,5 | | 0,08 | БрА2/С9-4 |
| СТП24-71-212 | 1 | 20 | 35 | T ₁ 20x4 | M30x2 | - | | - | 2,5 | 1,5 | 0,09 | БрА2/С9-4 |
| СТП24-71-203 | 2 | 30 | 80 | T ₁ 30x6 LH | M42x2 | 39 | | 12 | | | 0,39 | БрА2/С9-4 |
| СТП24-71-113 | 1 | 36 | 70 | T ₁ 36x6 | M48x2 | - | | - | | | 0,43 | БрА2/СМ4103-15 |
| СТП24-71-104 | 2 | 36 | 90 | T ₁ 36x6 LH | M48x2 | 45 | 0,25 | 12 | 3,5 | | 0,52 | БрА2/СМ4103-15 |
| СТП24-71-105 | 1 | 40 | 75 | T ₁ 40x6 | M56x3 | - | | - | | | 0,51 | БрА2/СМ4103-15 |
| СТП24-71-106 | 2 | 40 | 120 | T ₁ 40x6 LH | M56x3 | 52 | | | | | 1,08 | БрА2/СМ4103-15 |
| СТП24-71-107 | 2 | 44 | 120 | T ₁ 44x8 LH | M60x3 | 56 | | | | | 1,14 | БрА2/СМ4103-15 |
| СТП24-71-108 | 2 | 48 | 130 | T ₁ 48x8 LH | M64x3 | 60 | | | | | 1,34 | БрА2/СМ4103-15 |
| СТП24-71-109 | 2 | 52 | 155 | T ₁ 52x8 LH | M72x3 | 68 | 0,3 | 15 | 4,5 | 2,0 | 2,38 | БрА2/СМ4103-15 |
| СТП24-71-110 | 2 | 60 | 165 | T ₁ 60x8 LH | M80x3 | 76 | | | | | 2,68 | БрА2/СМ4103-15 |
| СТП24-71-111 | 2 | 70 | 230 | T ₁ 70x10 LH | M100x3 | 96 | | | 5,5 | | 6,97 | БрА2/СМ4103-15 |
| СТП24-71-202 | 1 | 20 | 40 | T ₁ 20x4 | M30x2 | - | 0,15 | - | 2,5 | 1,5 | 0,10 | БрА2/С9-4 |
| СТП24-71-114 | 2 | 52 | 140 | T ₁ 52x8 LH | M72x3 | 68 | 0,3 | 15 | 4,5 | 2,0 | 2,13 | БрА2/СМ4103-15 |
| СТП24-71-213 | 1 | 20 | 35 | T ₁ 20x4 LH | M30x2 | - | 0,15 | - | 2,5 | 1,5 | 0,09 | БрА2/С9-4(2) |

| | | | | |
|------|------|----------|---------|------------|
| 21 | | 50340/42 | Гусев | 18.02.2000 |
| 20 | | 50340/33 | Гусев | 20.03.99 |
| ЦЗМ. | Лист | Подпись | Подпись | Дата |

Пример условного обозначения втулки резьбовой с внутренним диаметром резьбы $T\pi 60 \times 8 LH$ из бронзы марки Бр АЖМц 10-3-1,5

Втулка резьбовая СТП 24-71-110

2. Технические требования

2.1. Материал резьбовых втулок бронза марок Бр АЖМц 10-3-1,5 и Бр АЖС9-4 по ГОСТ 18175-78.

②③ Допускается замена марок материалов в соответствии с СТП 501534 1.73-95.

②⑥ 2.2 Резьба трапецеидальная по СТП 3-83. Резьбу изготавливать с предельными отклонениями по СТП 4-83.

2.3. Резьба метрическая по СТП 1-78. Резьбу изготавливать с предельными отклонениями по СТП 2-75.

2.4. Во втулках резьбовых типа Π допуск перпендикулярности оси поверхности d_1 и поверхности А не более 0,05 мм.

2.5. Допуск соосности поверхностей d и d_1 не более указанной в таблице.

②⑤ 2.6 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: $h14$; $\pm IT14/2$. Неуказанные предельные отклонения на фаски - $\pm 0,5$ мм, на угловые размеры - $\pm 1^\circ$.

2.7 Маркировать на бирке: обозначение, марку материала, количество деталей в партии, дату приемки и клеймо ОТК.

2.8 Для бронзы Бр АЖМц 10-3-1,5 твердость 170...200 НВ, для бронзы Бр АЖ 9-4 твердость ≥ 143 НВ - объем контроля 10%, но не менее 2 заготовок. ②⑦

2.9 Допускается изготовление втулок резьбовых из бронзы марки Бр 0Ф 6,5-0,15 ГОСТ 5017-2006. Твердость 80...120 НВ - объем контроля 10%, но не менее 2 заготовок. ②⑦

Начальник ОС (подпись, дата) Л.В. Лукьянова

Исполнитель (подпись, дата) Г.Н. Самойлова

27. - 51311/561-21 Засимова 12.10.21

26. - 51312/13-18 Пыхтина 15.03.18
25. - 51312/7-18 Пыхтина 16.02.18
24. - 51311/363-18 Пыхтина 13.02.18
23. - 51311/239 Пыхтина 23.08.17

| | | | | |
|------|------|-------------|---------|----------|
| 22 | - | 51312/75-15 | Пыхтина | 07.09.15 |
| 20 | | 50340/33 | Подпись | Дата |
| Изм. | Лист | № докум. | Подпись | Дата |

Восстановлен с подлинника
Верно: Гусев (Гусева 23.03.99)

| | | | |
|-------------|----------------|--------------|----------------|
| Числ. подл. | Подпись и дата | Числ. докум. | Подпись и дата |
| 7024 | 20.08.86 | | |