

Согласовано

Главный конструктор

(подпись, дата) Морозов Е.С.

Главный технолог

(подпись, дата) Стадник В.П.

Утверждаю

Главный инженер завода

(подпись) Замощников П.Д.

(дата)

## Стандарт предприятия

Втулки шпинделя.

Конструкция и размеры.

СТП 52-75

Взамен: ЗН-205-65

Приказом по Венюковскому арматурному заводу №98 от 4 апреля 1975г.

Срок введения установлен с 1 июля.

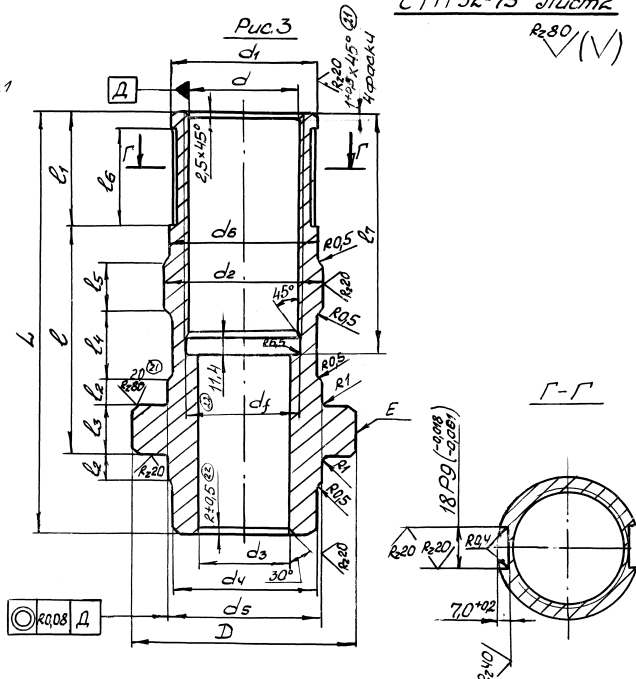
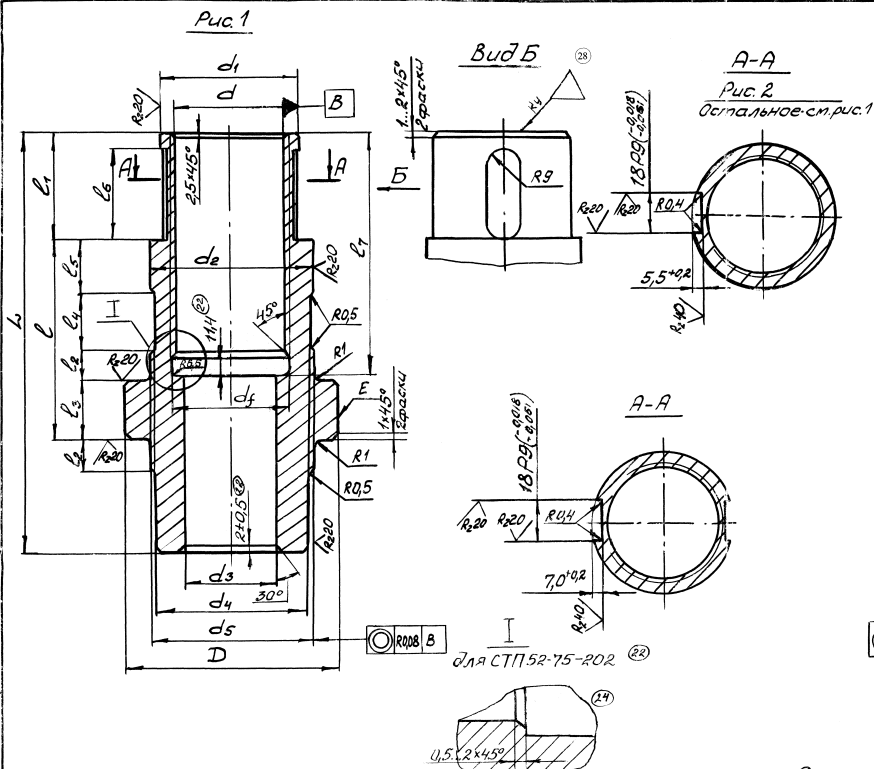
Настоящий стандарт распространяется на втулки шпинделя с верхним расположением резьбы.

### 1. Размеры

1.1. Размеры втулок шпинделя должны соответствовать указанным на чертежах и в таблице настоящего стандарта.

Учв. № подл. 7048  
Подпись и дата 1977  
Взам. инв. № инв. № дубл. Подпись и дата

Учв.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата



Размеры в мм

Обозначение	$R_{\text{ис}}$	$D$	$d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$d_5$	$d_6$	$L$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$l_6$	$l_7$	Масса, кг	$d_f$
СТН 52-75-101	1	190	M100x3	140f9	150h8	75	149	150h8	—	370	205 <sub>0g</sub>	80	20	40	105	40	73	230	3,5	101,2
-202	2	100	M60x3	75f9	—	48 <sup>+2</sup>	79	80h8	—	218	100 <sub>0g</sub>	60	15	30	—	—	50	120	4,8	—
-303	3	148-2	M80x3	105f9	110h8	62 <sup>+2</sup>	109-2	110h8	109	295	168 <sub>0g</sub>	60	15	30	43	35	50	16,5	12,0	81,2
-304	3	148-2	M72x3	105f9	110h8	54 <sup>+2</sup>	102-2	110h8	109	295	168 <sub>0g</sub>	60	15	30	43	35	50	16,5	15,6	73,2

## 2. Технические требования

2.1. Поковка Гр. II НВ 156...197 ГОСТ 8479-70\*.<sup>(25)</sup>

~~Допускается замена на~~ <sup>(23)</sup>

2.4. Материал втулок цилиндра сталь 35 по ГОСТ 1050-2013, для исп. 101 – сталь 45 ГОСТ 1050-2013.

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

2.2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14; ±IT14/2. Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2 – К. Неуказанные предельные отклонения размеров: фасок и радиусов – ± 0,5 мм, угловых – ± 2°.

2.3. Размеры недорезов и проточек для выхода резьбообразующего инструмента должны соответствовать СТП 501534 1.23-88.

2.4. Поверхность Е допускается изготавливать зачисткой без проточки.

2.5. Резьбу изготовить по 7Н классу точности с предельными отклонениями по СТП 2-75.

2.6. На поверхности d<sub>3</sub> допускается шероховатость R<sub>z</sub> 160 <sup>✓</sup>.

2.7. На поверхности d<sub>5</sub> допускается канавка шириной до 3 мм и глубиной 0,05–0,15 мм.

2.8. При необходимости применения деталей с покрытием Хим. Н21 – к обозначению добавить букву Т.

2.9.\*<sup>(25)</sup> Допускается изготовление из проката, 156...197 НВ.

28. Контроль – 5%, но не менее 2 шт.

2.10. Маркировать на бирке: обозначение, марку материала, количество деталей в партии, дату приемки.

Начальник ОС (подпись) С.И. Боровлева

Исполнитель (подпись) В.В. Кацапова

Восстановлен с подписника,  
Верно: Гусев (Гусева 14.12.92)

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подпись и дата
7048	30.01.90			
28 - 51311/31-19 Засимова 19.04.19	23	50340/46 Гусев 06.06.92		
27 - 51311/239 Пыхтина 25.08.17.	20	580-01/8 Гусев 26.09.94		
26 - 51311/171-17 Пыхтина 22.03.17.	18	567/234 (подпись) дата		
25 - 51311/467-13 Пыхтина 05.06.13.	Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата