

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

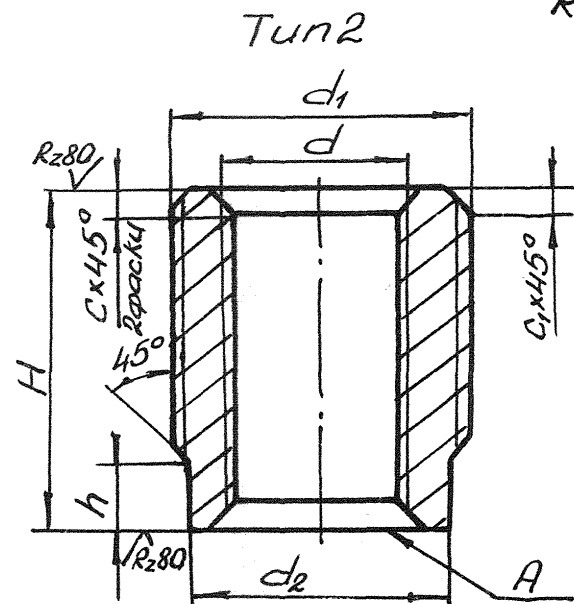
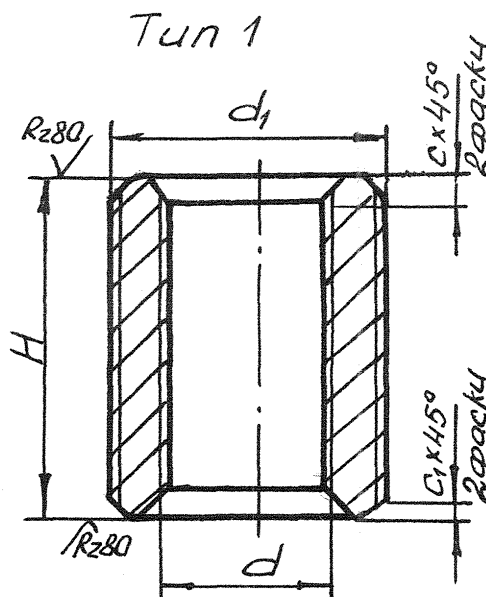
Взамен ЗН-185-66

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

Восстановлен с подлинника
Верно: Зуев (Гусева 17.03.99)

Лист 1 из 1
7024
1997г.
Подпись и дата
Взам. инв. № 111/13/71
Подпись и дата

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. дид, 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 Тп 60х8ЛН 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 II допуск перпендикулярности оси поверхности d_1 и поверхности А не более 0,05 мм.

2.5. Допуск соосности поверхностей d_1 и d_2 не более указанной в таблице.

②⑤ 2.6 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: $h14$; $\pm T14/2$. 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	Взам. чл. №1	Цивил. чл. №1	Подпись и дата
7024	20.08.86			