Для служебного пользования
экз. №

УДК 621.643.4 Группа Г 18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**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/см^2);
- к выбору материалов и работоспособности в зависимости от условий эксплуатационных характеристик.

Стандарт применять при новом проектировании и модернизации.

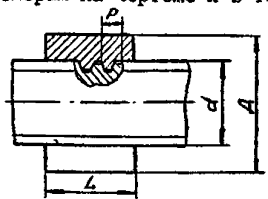
Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

gost.e-ecolog.ru

I. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ.

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



Наружный диаметр Д резьбовой втулки должен быть для типоразмеров (Tr) от I0x2 до 44x8 не более 2,2d и для типоразмеров (Tr) от 44x8 до I00xI2 не более I,6d .

Длина свинчивания L ходовой резьбы во втулке должна выбираться в соответствии с диаметром резьбы по ГОСТ 9562-8I.

Таблица I

мм

Диаметр резьбы, d		Шаг резьбы, P		
I ряд	2 ряд	I ряд	2 ряд	3 ряд
I0	-	2	-	-
I2	-	3	2	-
-	I4	3	2	-
I6	-	4	2	-
-	I8	4	2	-
20	-	4	2	-
-	22	5	-	2
24	-	5	-	-
-	26	5	-	2
28	-	5	-	-
-	30	6	-	-

43-88 Ильин 4.5.88

Продолжение табл.1

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	-	I0	-	-
80	-	I0	-	-
I00	-	I2	-	-

Примечания: I. 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.

I.2. Предельные отклонения от соосности и симметричности - по 9 степени точности в соответствии с ГОСТ 24643-81.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

2.I. 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 8Н/8е - 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_a2,5 ($\sqrt{1,6}$).

Допускается обрабатывать внутренний и наружный диаметры трапецеидальных резьб с шероховатостью R_z20 ($\sqrt{3,2}$).

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-

Таблица 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 P(Трн)
						a, цикл	σ, цикл		
10х2 12х2 12х3	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	
		ВНИИНП-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	
		ВНИИНП-276 ТУ38.101162-86	0,1-0,14	250	30(300)	11200	2240	3000	
14х2 14х3		ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	17600 13200 9250	3520 2640 1850	5000 5000 3000	
				150	10(100) 20(200) 30(300)	14790 9840 8120	2960 1960 1620	5000 3000 3000	
		ВНИИНП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	30(300) 35(350) 50(500)	12400 9980 3200	2480 1990 640	4000 3000 1500	
				150	30(300) 35(350) 50(500)	10840 8620 1700	2160 1720 340	3000 3000 700	
		ВНИИНП-276 ТУ38.101062-86	0,1-0,14	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, °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 P(Трн)
						a цикл	σ цикл		
I6x2 I6x4	5	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,I7-0,2I	20	I0(I00) 20(200) 30(300)	I9700 I8700 I7600	3950 3740 3520	5000 5000 5000	0,999
				I50	I0(I00) 20(200) 30(300)	I7200 II700 9400	3440 2340 I880	5000 3000 3000	
		ВНИИНП-232 ГОСТ I4068-79	0,I2-0,I4	20	30(300) 35(350) 50(500)	I7900 I2000 8000	3580 2400 I600	5000 4000 2500	
				I50	30(300) 35(350) 50(500)	I4000 I0000 6400	2800 2000 I280	4000 3000 2000	
		ВНИИНП-276 ТУ38.I0II062-86	0,I-0,I4	250	30(300)	I4000	2800	4000	
I8x2 I8x4		ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,I7-0,2I	20	I0(I00) 20(200) 30(300)	I8820 I3440 9720	3760 2690 I940	5000 4000 3000	
				I50	I0(I00) 20(200) 30(300)	I5360 I0560 8400	3080 2I00 I680	5000 3000 2500	
		ВНИИНП-232 ГОСТ I4068-79	0,I2-0,I4	20	30(300) 35(350) 50(500)	9040 7470 5000	I800 I490 I000	3000 2500 I500	
				I50	30(300) 35(350) 50(500)	8200 6550 4000	I640 I3I0 800	2500 2000 I300	
		ВНИИНП-276 ТУ38.I0II062-86	0,I-0,I4	250	30(300)	9250	I850	3000	

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: а цикл	Параметры закона распределения: σ цикл	Полный назначенный ресурс $T_{пн}$, цикл	Вероятность безотказной работы $P(T_{пн})$
20х2 20х4 22х2 22х5	10	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	12100 11100 5500	2420 2220 1100	4000 3000 2000	0,999
				150	10(100) 20(200) 30(300)	7900 6300 4400	1580 1260 880	2500 2000 1500	
		ВНИИНП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	30(300) 35(350) 50(500)	7100 6000 4000	1420 1200 800	2500 2000 1300	
				150	30(300) 35(350) 50(500)	6800 4000 2100	1360 800 420	2000 1300 700	
		ВНИИНП-276 ТУ38 101I062-86	0,1-0,14	250	30(300)	9250	1850	3000	
24х5		ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	11040 7680 4900	2210 1540 980	3000 2500 1500	
				150	10(100) 20(200) 30(300)	7100 5570 3940	1420 1110 790	2500 2000 1300	
		ВНИИНП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	30(300) 35(350) 50(500)	6720 4800 3000	1340 960 600	2000 1500 1000	
				150	30(300) 35(350) 50(500)	5380 3790 2000	1080 760 400	2000 1300 700	
		ВНИИНП-276 ТУ38 101I062-86	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, °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 P(Трн)
						a цикл	σ цикл		
26х2 26х5 28х5	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	
		ВНИИНП-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	
		ВНИИНП-276 ТУ38.101I062-86	0,1-0,14	250	30(300)	9250	1850	3000	
30х6	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	
				150	10(100) 20(200) 30(300)	6700 4100 2680	1340 820 536	2500 1500 1000	
		ВНИИНП-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	
		ВНИИНП-276 ТУ38.101I062-86	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 P(Трн)
						a цикл	σ цикл		
32х6	I5	ЦИАТИМ-22I ГОСТ 9433-80	0,I7-0,2I	20	I0(I00) 20(200) 30(300)	69I0 4900 3360	I380 980 680	2000 I500 I000	0,999
				I50	I0(I00) 20(200) 30(300)	5660 3840 2500	II30 770 500	2000 I000 I000	
		ВНИИНП-232 ГОСТ I4068-79	0,I2-0,I4	20	I0(I00) 20(200) 30(300)	I0280 7280 3890	2050 I450 760	3000 2000 I000	
				I50	I0(I00) 20(200) 30(300)	9680 5690 4770	I800 II30 940	3000 2000 I500	
		ВНИИНП-276 ТУ38.I0II062-86	0,I-0,I4	250	30(300)	6990	I390	2000	
36х3 36х6 38х3 38х7	20	ЦИАТИМ-22I ГОСТ 9433-80	0,I7-0,2I	20	I0(I00) 20(200) 30(300)	5090 3770 2II0	I020 750 420	2000 I500 I000	
				I50	I0(I00) 20(200) 30(300)	4220 4I80 I820	840 830 360	I500 I500 650	
		ВНИИНП-232 ГОСТ I4068-79	0,I2-0,I4	20	I0(I00) 20(200) 30(300)	8340 5620 2780	I660 II20 560	3000 2000 I000	
				I50	I0(I00) 20(200) 30(300)	6990 4030 3550	I390 800 7I0	2000 I000 I000	
		ВНИИНП-276 ТУ38.I0II062-86	0,I-0,I4	250	30(300)	6990	I390	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: а, цикл	Параметры закона распределения: в, цикл	Полный назначенный ресурс Трн, цикл	Вероятность безотказной работы P(Трн)
40х6	25	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	4630	810	1500	0,999
					20(200)	3820	760	1300	
					30(300)	1730	350	600	
				150	10(100)	3820	760	1300	
					20(200)	3740	750	1300	
					30(300)	1340	270	500	
		ВНИИНП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100)	5770	1150	2000	
					20(200)	3600	720	1200	
					30(300)	2120	420	500	
				150	10(100)	5370	1070	1800	
					20(200)	3030	600	1000	
					30(300)	2820	560	500	
		ВНИИНП-276 ТУ38.101I062-86	0,1-0,14	250	30(300)	4630	920	1500	
44х3	10	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	4220	844	1500	
					20(200)	2920	584	1000	
					30(300)	1840	368	600	
				150	10(100)	3570	714	1000	
					20(200)	2390	474	1000	
					30(300)	1400	280	500	
44х7 44х8	25	ВНИИНП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100)	5770	1150	2000	
					20(200)	3600	720	1200	
					30(300)	2120	420	500	
				150	10(100)	5370	1070	1800	
					20(200)	3030	600	1000	
					30(300)	2820	560	500	
		ВНИИНП-276 ТУ38.101I062-86	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, °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 P(Трн
						а цикл	σ цикл		
50х3 50х8	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	
		ВНИИНП-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	
		ВНИИНП-276 ТУ38.101162	0,1-0,14	250	30(300)	4630	920	1500	
60х8 60х9	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	
		ВНИИНП-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	
		ВНИИНП-276 ТУ38.101162-86	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, °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 P(Трн)
						а цикл	б цикл		
70х10	30	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	3370 2270 1490	680 460 300	1500 750 600	0,999
				150	10(100) 20(200) 30(300)	2600 1840 1040	520 360 220	900 650 300	
		ВНИИНП-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	
		ВНИИНП-276 ТУ38.101162-86	0,1-0,14	250	30(300)	1520	300	500	
80х10	30	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	3300 2220 1460	660 440 300	1100 700 600	
				150	10(100) 20(200) 30(300)	2760 1800 1000	560 360 200	900 650 500	
		ВНИИНП-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	
		ВНИИНП-276 ТУ38.101162-86	0,1-0,14	250	30(300)	1520	300	500	

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 P(Трн)
						a цикл	σ цикл		
100х12	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	
					20(200)	1720	340	600	
					30(300)	970	190	350	
		ВНИИНП-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	
					20(200)	2120	420	700	
					30(300)	1500	300	500	
		ВНИИНП-276 ТУ38.101I062-86	0,1-0,14	250	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 q, мПа (кгс/см^2), не более	Марка смазки	Материал шпинделя			Материал втулки		
		Марка материала	Твердость		Марка материала	Твердость	
			HRCэ	HB		HRCэ	HB
I0(I00)	ВНИИНП-232 ГОСТ 9433-80	Ст.I4XI7H2 ГОСТ 5632-72	22-3I 30-36,5 36,5-42	-	СЧI8-36-карбонитрированный ГОСТ I4I2-85	-	I70-229
20(200)		Ст.35-карбонитрированная ГОСТ I050-74	-	не более I87	СЧI8-36-карбонитрированный ГОСТ I4I2-85	-	I70-229
		Ст.I4XI7H2-сульфоцианированная ГОСТ 5632-72	22-3I 30-36,5 36,5-42	-	Ст.20-сульфоцианированная ГОСТ I050-74 Ст.45-сульфоцианированная ГОСТ I050-74	- -	не более I55
	ЦИАТИМ-22I ГОСТ I4068-79	Ст.40Х ГОСТ 4543-7I	-	262-3II	БрАЖМц I0-3-I,5 ГОСТ I8I75-78	-	I70-200
30(300)	ВНИИНП-232 ГОСТ 9433-80	Ст.40Х2Н2МА ГОСТ 4543-7I	-	277-32I	БрАЖМц I0-3-I,5 ГОСТ I8I75-78	-	I70-200
		Ст.I2XI8H9T (08XI8HI0T, I2XI8HI0T) ГОСТ 5632-72	-	I2I-I79	БрАЖН I0-4-4 ГОСТI8I75-78	-	200-240
		Ст.08Х2IН6М2Т (0Х2IН6М2Т) ГОСТ 5632-72	-	I40-200			
		Ст.08Х22Н6Т (ЭП53) ГОСТ 5632-72	-	I40-200			

Продолжение табл.3

Удельная нагрузка в резьбе σ, мПа (кгс/см^2), не более	Марка смазки	Материал шпинделя			Материал втулки		
		Марка материала	Твердость		Марка материала	Твердость	
			HRCэ	HB		HRCэ	HB
30(300)	ВНИИНП-276 ТУ38.101106	Ст.ХН35ВТ (ЭИ612) ТУ14-1-272-72	-	207-209			
	ВНИИНП-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)	ВНИИНП-232 ГОСТ 9433-80	Ст.14Х17Н2 ГОСТ 5632-72	22-31 30-36,5 36,5-42	190-240	ЧН15Д3Х3Ш ГОСТ 7769-82	-	не более 250
					ЧН17Д3Х2 ОСТ 26-07-316-77	-	120-170
		Ст.20Х13 ГОСТ 5632-72	-		ЧН15Д7Х2 ГОСТ 7769-82	-	120-170
					ЧН9Х3Ш ГОСТ 7769-82	-	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/см^2, через каждые 1000 циклов наработки производить смазку узла.

тацией, 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	25	15	10
ВНИИНП-232 ГОСТ 14068-79	От минус 60 до 150			
ВНИИНП-276 ТУ 38.101I062-86	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.Малышев, Э.И.Шашкова, В.П.Каукаль

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦГФСТУ

за № 840961О от 17 декабря 1987 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 38.101062	табл.2,3,4

gost.e-ecolog.ru