

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°C) и удельных нагрузках в резьбовом соединении до 50 МПа (500 кгс/см<sup>2</sup>);
- к выбору материалов и работоспособности в зависимости от условий эксплуатационных характеристик.

Стандарт применять при новом проектировании и модернизации.

---

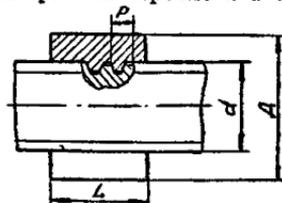
Издание официальное

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 ( $T_r$ ) от 10x2 до 44x8 не более  $2,2d$  и для типоразмеров ( $T_r$ ) 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	-	-

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 трапецидальная - по ГОСТ 9484-81.

Доля допуска  $8H/8e$  - по ГОСТ 9562-81.

Допускается в технически обоснованных случаях применять двухзаходную трапецеидальную резьбу.

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

2.3. Шероховатость спорной 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 2769-73.

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 $t, ^\circ\text{C}$ , не более	Удельная нагрузка в резьбе $q$ МПа ( $\text{кгс}/\text{см}^2$ ), не более	Параметры закона распределения		Полный наипачеший ресурс Трн, цикл	Вероятность безотказной работы $P(\text{Трн})$
						$\sigma$ цикл	$\sigma$ цикл		
10x2 12x2 12x3	5	ПИАТИМ-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	5008 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 ТУ38.101162-86	0,1-0,14	250	30(300)	11200	2240	3000	
		14x2 14x3	5	ПИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	17600 13200 9250	
150	10(100) 20(200) 30(300)					14790 9840 8120	2960 1960 1620	5000 3000 3000	
ВНИИИП-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	
ВНИИИП-276 ТУ38.101162-86	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 $t, ^\circ\text{C}$ , не более	Удельная нагрузка в резьбе $q$ МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Трн, цикл	Вероятность безотказной работы $P$ (Трн)
						$\sigma$ цикл	$\sigma$ цикл		
16x2 16x4	5	ЦИАТИМ-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	
		ВНИИИП-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	
ВНИИИП-276 ТУ38,1011062-86		0,1-0,14	250	30(300)	14000	2800	4000		
			ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	18820 13440 9720	3760 2690 1940	
ВНИИИП-232 ГОСТ 14068-79		0,12-0,14			20	10(100) 20(200) 30(300)	15360 10560 8400	3080 2100 1680	
			ВНИИИП-276 ТУ38,1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	9250	1880	
ВНИИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20			30(300) 35(350) 50(500)	9040 7470 5000	1800 1490 1000	3000 2500 1500	
		16x2 16x4	5	ВНИИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	150	30(300) 35(350) 50(500)	8200 6550 4000	1640 1310 800
ВНИИИП-276 ТУ38,1011062-86	0,1-0,14					250	30(300)	9250	1880

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 Три, цикл	Вероятность безотказной работы $P(\text{Три})$
						$\alpha$ цикл	$\beta$ цикл		
20x2 20x4 22x2 22x5	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	
		ВНИИИП-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	
		ВНИИИП-276 ТУ38 10П1062-86	0,1-0,14	250	30(300)	9250	1850	3000	
		24x5	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	11040 7680 4900	2210 1540 980	
150					10(100) 20(200) 30(300)	7100 5570 3940	1420 1110 790	2500 2000 1300	
ВНИИИП-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	
ВНИИИП-276 ТУ38 10П1062-86			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 $q$ $\text{мПа} (\text{кгс}/\text{см}^2)$ , не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Трн, цикл	Вероятность безотказной работы $P(\text{Трн})$
						$a$ цикл	$\sigma$ цикл		
26x2 26x5 28x5	10	ПИАТУМ-22Г 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	1360 1090 770	2500 2000 1300	
		ВНИИИП-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	
		ВНИИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	9250	1850	3000	
				20	10(100) 20(200) 30(300)	7260 5650 3470	1452 1122 694	2500 2000 1000	
30x6	15	ПИАТУМ-22Г ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	150	10(100) 20(200) 30(300)	6700 4100 2680	1340 820 536	2500 1500 1000	
				20	10(100) 20(200) 30(300)	10490 7430 3970	2080 1480 780	3000 2500 1000	
		ВНИИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	150	10(100) 20(200) 30(300)	9870 5810 4870	1960 1160 960	3000 2000 1500	
				250	30(300)	6990	1390	2000	
		ВНИИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	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	

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 $q$ (кгс/см <sup>2</sup> ), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Тре, цикл	Вероятность безотказной работы Р(Тре)
						$a$ цикл	$b$ 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	
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	
				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 штицеля 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 <sup>2</sup> ), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Трн, цикл	Вероятность безотказной работы $P$ (Трн)
						$\alpha$ цикл	$\Sigma$ 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	
		ВНИИНИ-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	
		ВНИИНИ-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	
ВНИИНИ-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		
ВНИИНИ-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 $t$ , °С, не более	Удельная нагрузка в резьбе $q$ , МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Трн, цикл	Вероятность безотказной работы Р(Трн)	
						$a$ цикл	$b$ цикл			
50x3 50x8	10	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		
	25	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 ТУ38.1011062	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 ТУ38.1011062-86	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 $t, ^\circ\text{C}$ , не более	Удельная нагрузка в резьбе $q$ , МПа ( $\text{кгс}/\text{см}^2$ ), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс $T_{\text{пр}}$ , цикл	Вероятность безотказной работы $P(T_{\text{пр}})$
						$\alpha$ цикл	$\beta$ цикл		
70x10	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	
		ВНИИИП-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	
		ВНИИИП-276 ТУЗ8.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	1520	300	500	
80x10	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	
		ВНИИИП-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	
		ВНИИИП-276 ТУЗ8.1011062-86	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 $t, ^\circ\text{C}$ , не более	Удельная нагрузка в резьбе $q, \text{МПа}(\text{кгс}/\text{см}^2)$ , не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс $T_{\text{пр}}$ , цикл	Вероятность безотказной работы $P(T_{\text{пр}})$
						a цикл	b цикл		
100x12	30	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	3050 2120 1390	610 420 280	1000 1000 450	0,999
				150	10(100) 20(200) 30(300)	2460 1720 970	520 340 190	900 600 350	
				ВНИИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100) 20(200) 30(300)	4350 2800 1570	
		150	10(100) 20(200) 30(300)			4030 2120 1500	810 420 300	1300 700 500	
		ВНИИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14			250	30(300)	1500	

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

2. Полный назначенный срок службы 25 лет.

Таблица 3

Удельная нагрузка в резьбе $\frac{Q}{\text{мм}^2}$ (кгс/см <sup>2</sup> ), не более	Марка смазки	Материал шпинделя			Материал втулки		
		Марка материала	Твердость		Марка материала	Твердость	
			HRC <sub>a</sub>	HB		HRC <sub>a</sub>	HB
10(100)	ВНИИП-232 ГОСТ 9433-80	Ст. I4X17H2 ГОСТ 5632-72	22-31 30-36,5 36,5-42	-	СЧ18-36-карбонитрированный ГОСТ 1412-85	-	I70-229
20(200)		Ст. 35-карбонитрированная ГОСТ 1050-74	-	не более 187	СЧ18-36-карбонитрированный ГОСТ 1412-85	-	I70-229
		Ст. I4X17H2-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. 40X ГОСТ 4543-71	-	262-311	БрАЖМц 10-3-1,5 ГОСТ 18175-78	-	I70-200
		Ст. 40X2H2MA ГОСТ 4543-71	-	277-321	БрАЖМц 10-3-1,5 ГОСТ 18175-78	-	I70-200
	ВНИИП-232 ГОСТ 9433-80	Ст. I2X18H9T (08X18H10T, I2X18H10T) ГОСТ 5632-72	-	I21-I79	БрАЖН 10-4-4 ГОСТ 18175-78	-	200-240
		Ст. 08X21H6M2T (0X21H6M2T) ГОСТ 5632-72	-	I40-200			
	Ст. 08X22H6T (3П53) ГОСТ 5632-72	-	I40-200				

ГОСТ 26-07-1232-87

С.14

Продолжение табл.3

Удельная нагрузка в резьбе $\frac{q}{\text{мм}^2}$ (кгс/см <sup>2</sup> ), не более	Марка смазки	Материал шпинделя		Материал втулки			
		Марка материала	Твердость		Марка материала	Твердость	
			HRC <sub>a</sub>	HB		HRC <sub>a</sub>	HB
30(300)	ВНИИП-276 ТУЗ8.101106	Ст. ХН35ВГ (3И612) 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/см<sup>2</sup>, 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°C с наличием паров продуктов типа "О" и "Г" в пределах санитарной нормы. Относительная влажность воздуха до 100% при температуре 35°C.

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
ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79	От минус 60 до 150			
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 ЦГЭСТУ

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-I-272-72	табл.3
ТУ 38.1011062	табл.2,3,4