

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/см²);
- к выбору материалов и работоспособности в зависимости от условий эксплуатационных характеристик.

Стандарт применять при новом проектировании и модернизации.

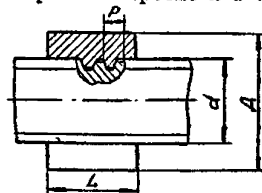
Издание официальное

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 10х2 до 44х8 не более $2,2d$ и для типоразмеров (T_r) от 44х8 до 100х12 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 трапецеидальная - по ГОСТ 9484-81.

Поле 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 опорной 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 запасный ресурс Трн, цикл	Вероятность безотказной работы $P(\text{Трн})$
						a цикл	b цикл		
10x2 12x2 12x3	5	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	18720 13600 9760	3740 2720 1960	5000 4000 3000	0,999
				150	10(100) 20(200) 30(300)	15440 10560 8480	3080 2110 1690	5000 3000 2500	
		ВНИИИ-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	
		ВНИИИ-276 ТУ38.101162-86	0,1-0,14	250	30(300)	11200	2240	3000	
14x2 14x3		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	
		ВНИИИ-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	
		ВНИИИ-276 ТУ38.1011062-86	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 ²), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Трн, ч/млн	Вероятность безотказной работы $R(T_{рн})$
						а, ч/млн	б, ч/млн		
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	
		ВНИИП-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	
ВНИИП-276 ТУ38,1011062-86		0,1-0,14	250	30(300)	14000	2800	4000		
18x2 18x4		ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	18820 13440 9720	3760 2690 1940	5000 4000 3000	
				150	10(100) 20(200) 30(300)	15360 10560 8400	3080 2100 1680	5000 3000 2500	
		ВНИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	30(300) 35(350) 50(500)	9040 7470 5000	1800 1490 1000	3000 2500 1500	
	150			30(300) 35(350) 50(500)	8200 6550 4000	1640 1310 800	2500 2000 1300		
	ВНИИП-276 ТУ38,1011062-86	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 тре- ния, $t, ^\circ\text{C}$, не более	Удельная на- грузка в резьбе q МПа ($\text{кгс}/\text{см}^2$), не более	Параметры закона распределения		Полный наз- наченный ресурс Три, цикл	Вероятность безотказной работы $P(\text{Три})$
						а цикл	б 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	
		ВНИИП-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	
		ВНИИП-276 ТУ38 IOII062-86	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	
ВНИИП-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	
ВНИИП-276 ТУ38 IOII062-86			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 мПа (кгс/см ²), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Трн, цикл	Вероятность безотказной работы P(Трн)
						a цикл	σ цикл		
26x2 26x5 28x5	10	ПИАТУМ-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	
		ВНИИП-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	
		ВНИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	9250	1850	3000	
30x6	15	ПИАТУМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	7260 5650 3470	1452 1122 694	2500 2000 1000	0,999
				150	10(100) 20(200) 30(300)	6700 4100 2680	1340 820 536	2500 1500 1000	
		ВНИИП-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	
		ВНИИП-276 ТУ38.1011062-86	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 тре- ния $t, ^\circ\text{C}$, не более	Удельная на- грузка в резьбе q , мПа (кгс/см ²), не более	Параметры закона распределения		Полный наз- наченный ресурс трн, цикл	Вероятность безотказной работы $P(\text{Трн})$		
						α цикл	β цикл				
32x6	15	ЦИАТУМ-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	ЦИАТУМ-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
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 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 ²), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Трн, цикл	Вероятность безотказной работы $R(\text{Трн})$
						α цикл	Σ 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	
		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 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	4630	920	1500	
	10	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100) 20(200) 30(300)	4220 2920 1840	844 584 368	1500 1000 600	
				150	10(100) 20(200) 30(300)	3570 2390 1400	714 474 280	1000 1000 500	
		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 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	4630	920	1500	
44x3 44x7 44x8	25								

Продолжение табл.2

Размер ходовой резьбы, мм	Ход шпинделя под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле тре- ния t , °C, не более	Удельная на- грузка в резьбе q , МПа (кгс/см ²), не более	Параметры закона распределения		Полный наз- наченный ресурс Три, цикл	Вероятность безотказной работы Р(Три
						σ цикл	σ цикл		
50x3 50x8	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	
		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 $P(T_{\text{пр}})$
						α цикл	β 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	
		ВНИИМП-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	
		ВНИИМП-276 ТУ38.1011062-86	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	0,999
				150	10(100) 20(200) 30(300)	2760 1800 1000	560 360 200	900 650 500	
		ВНИИМП-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	
		ВНИИМП-276 ТУ38.1011062-86	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)	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	
		ВНИИИ-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	
		ВНИИИ-276 ТУ38.1011062-86	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 $\frac{Q}{\text{мм}^2}$ (кгс/см ²), не более	Марка смазки	Материал шпинделя			Материал втулки		
		Марка материала	Твердость		Марка материала	Твердость	
			HRC _a	HB		HRC _a	HB
10(100)	ВНИИП- -232 ГОСТ 9433-80	Ст.14Х17Н2 ГОСТ 5632-72	22-31 30-36,5 36,5-42	-	СЧ18-36-карбонит- рированный ГОСТ 1412-85	-	170-229
20(200)		Ст.35-карбонит- рированная ГОСТ 1050-74	-	не более 187	СЧ18-36-карбонит- рированный ГОСТ 1412-85	-	170-229
		Ст.14Х17Н2-суль- фоцианированная ГОСТ 5632-72	22-31 30-36,5 36,5-42	-	Ст.20-сульфоциани- рованная ГОСТ 1050-74 Ст.45-сульфоциани- рованная ГОСТ 1050-74	- -	не более 156
30(300)	ЦИАТИМ- -221 ГОСТ 14068-79	Ст.40Х ГОСТ 4543-71	-	262-311	БрАЖМц 10-3-1,5 ГОСТ 18175-78	-	170-200
	ВНИИП- -232 ГОСТ 9433-80	Ст.40Х2Н2МА ГОСТ 4543-71	-	277-321	БрАЖМц 10-3-1,5 ГОСТ 18175-78 БрАЖН 10-4-4 ГОСТ 18175-78	-	170-200
		Ст.12Х18Н9Т (08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т) ГОСТ 5632-72	-	121-179		-	200-240
		Ст.08Х21Н6М2Т (0Х21Н6М2Т) ГОСТ 5632-72	-	140-200		-	
		Ст.08Х22Н6Т (3П53) ГОСТ 5632-72	-	140-200			

ОСТ 26-07-1232-87

С.14

Продолжение табл.3

Удельная нагрузка в резьбе $\frac{q}{\text{мм}^2} (\text{кгс/см}^2)$, не более	Марка смазки	Материал шпинделя			Материал втулки		
		Марка материала	Твердость		Марка материала	Твердость	
			HRC _a	HB		HRC _a	HB
30(300)	ВНИИНП-276 ТУ 38.101106	Ст. ХН35ВГ (31612) ТУ 14-1-272-72	-	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	ЧН15Д3ХН ГОСТ 7769-82	-	не более 250
		Ст. 20Х13 ГОСТ 5632-72	-		ЧН17Д3Х2 ОСТ 26-07-316-77 ЧН15Д7Х2 ГОСТ 7769-82 ЧН19Х3Н 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 500 кгс/см^2 , через каждые 1000 циклов наработки производить смазку узла.

ОСТ 26-07-1232-87

С.15

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, °C	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 38.1011062-86	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 14-1-272-72	табл.3
ТУ 38.1011062	табл.2,3,4