

Для служебного пользования
экз. №

УДК 621.643.4

Группа Г 18

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д АРТ

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.

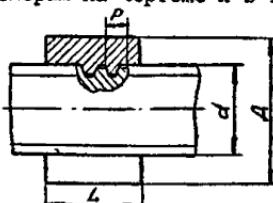
Издание официальное

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 (Tr¹) от 10x2 до 44x8 не более $2,2d$ и для типоразмеров (Tr²) 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		
1 ряд	2 ряд	1 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		
1 ряд	2 ряд	1 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.

Поле допуска 8H/8e - по ГОСТ 9562-81.

Допускается в технически обоснованных случаях применять двухзаходную трапецидальную резьбу.

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

2.3. Шероховатость опорной поверхности резьбовых пар трения не более $R_a 2,5$ ($\cancel{1,6}$).

Допускается обрабатывать внутренний и наружный диаметры трапецидальных резьб с шероховатостью $R_z 20$ ($\cancel{3,2}$).

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 рельсы, мм	Ход шпинделя под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле тре- ния t , °C, не более	Удельная на- грузка в рельсе σ , МПа(кг/см ²), не более	Параметры эконо- мического распределения		Полный изна- ченный ресурс Три, цикла	Вероятность безотказной работы $P(\text{тра})$
						в циклах	σ циклах		
10x2 12x2 12x3	5	ШИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	18720	3740	5000	0,999
					20(200)	13600	2720	4000	
				150	30(300)	9760	1950	3000	
		БНИИПИ-232 ГОСТ 14068-79			10(100)	15440	3080	5000	
		0,12-0,14	20	20(200)	10560	2110	3000		
				30(300)	8480	1690	2500		
			150	30(300)	12800	2550	4000		
				35(350)	10400	2080	3000		
		БНИИПИ-276 ГУ38.101162-86	0,1-0,14	250	50(500)	3600	720	1200	
					30(300)	11200	2240	3000	
				150	35(350)	8800	1760	2500	
					50(500)	2100	420	700	
14x2 14x3		ШИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	30(300)	11200	2240	3000	
					10(100)	17600	3520	5000	
				150	20(200)	13200	2640	5000	
					30(300)	9250	1850	3000	
		БНИИПИ-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100)	14790	2960	5000	
					20(200)	9840	1960	3000	
				150	30(300)	8120	1620	3000	
		БНИИПИ-276 ГУ38.101162-86	0,1-0,14	20	30(300)	12400	2480	4000	
					35(350)	9980	1990	3000	
				150	50(500)	3200	640	1500	
					30(300)	10840	2160	3000	
				250	35(350)	8620	1720	3000	
					50(500)	1700	340	700	
					30(300)	10840	2160	3000	

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 зажима распределения		Полный наз- наченный ресурс Три, млн. пруж.	Вероятность безотказной работы $P(\text{Три})$
						a мм	σ мм		
I6x2 I6x4	5	ШАТАМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	19700	3950	5000	0,999
					20(200)	18700	3740	5000	
					30(300)	17600	3520	5000	
		ВНИИПИ-232 ГОСТ И4068-79	0,12-0,14	150	10(100)	17200	3440	5000	
					20(200)	11700	2340	3000	
					30(300)	9400	1880	3000	
		ВНИИПИ-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	17900	3580	5000	
					35(350)	12000	2400	4000	
					50(500)	8000	1600	2500	
		ШАТАМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	150	30(300)	14000	2800	4000	
					35(350)	10000	2000	3000	
					50(500)	6400	1280	2000	
I8x2 I8x4		ВНИИПИ-232 ГОСТ И4068-79	0,12-0,14	20	30(300)	14000	2800	4000	
					20(200)	18820	3760	5000	
					30(300)	13440	2690	4000	
		ВНИИПИ-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	150	10(100)	15360	3080	5000	
					20(200)	10560	2100	3000	
					30(300)	8400	1680	2500	

Продолжение табл.2

Размер ходовой рельсы, мм	Ход шпинделя под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле тре- ния, ℃, не более	Удельная на- грузка в рельсе σ , мН/см ² , не более	Параметры зажима распределения		Полный наз- начененный ресурс Три., цикл	Вероятность безотказной работы $P(\text{Три})$
						а цикла	G цикла		
20x2 20x4 22x2 22x5	10	ЦИАТИМ-22I ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	I2100	2420	4000	0,999
					20(200)	III100	2220	3000	
				150	30(300)	5500	II100	2000	
					10(100)	7900	I580	2500	
		ВНИИП-232 ГОСТ И4068-79	0,12-0,14	20	20(200)	6300	I260	2000	
					30(300)	4400	880	1500	
				150	35(350)	4000	800	I300	
					50(500)	6800	I360	2000	
		ВНИИП-276 ТУ38 ИОИ1062-86	0,1-0,14	250	30(300)	2100	420	I300	
					35(350)	9250	I850	3000	
24x5		ЦИАТИМ-22I ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	II1040	2210	3000	
					20(200)	7680	I540	2500	
				150	30(300)	4900	980	1500	
					10(100)	7100	I420	2500	
		ВНИИП-232 ГОСТ И4068-79	0,12-0,14	20	20(200)	5570	III10	2000	
					30(300)	3940	790	I300	
				150	30(300)	6720	I340	2000	
					35(350)	4800	960	1500	
		ВНИИП-276 ТУ38 ИОИ1062-86	0,1-0,14	250	50(500)	3000	600	1000	
					30(300)	5380	I080	2000	
					35(350)	3790	760	I300	
					50(500)	2000	400	700	

Продолжение табл.2

Размер ходовой резьбы, мм	Ход шпинделя под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле трения t , °C, не более	Удельная нагрузка в резьбе σ , МПа(кгс/см ²), не более	Параметры звукона распределения		Полный назначенный ресурс Три, цикла	Вероятность безотказной работы P (Три)
						а цикла	б цикла		
26x2 26x5 28x5	10	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	10560	2110	3000	0,999
					20(200)	7200	1440	2500	
					30(300)	4800	960	1500	
		ВНИИПИ-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	150	10(100)	6910	1380	2500	
					20(200)	5470	1090	2000	
					30(300)	3840	770	1300	
		ВНИИПИ-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	10(100)	16210	3240	5000	
					20(200)	11810	2360	3500	
					30(300)	6270	1250	2000	
30x6	15	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	7260	1452	2500	
					20(200)	5650	1122	2000	
					30(300)	3470	694	1000	
		ВНИИПИ-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	150	10(100)	6700	1340	2500	
					20(200)	4100	820	1500	
					30(300)	2680	536	1000	
		ВНИИПИ-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	10(100)	10490	2080	3000	
					20(200)	7430	1480	2500	
					30(300)	3970	780	1000	

Продолжение табл.2

Размер ходовой резьбы, мм	Ход шинделла под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле тре- ния t , не более $^{\circ}\text{C}$	Удельная на- грузка в резьбе q , МПа(кгс/см ²) не более	Параметры закона распределения		Время наз- наченного ресурса Три, цикл	Вероятность безотказной работы $P(\text{Три})$
						в циклах	в циклах		
32x6	15	ШАТАМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	6910	I380	2000	0,999
					20(200)	4900	980	1500	
					30(300)	3360	680	1000	
				150	10(100)	5660	I130	2000	
					20(200)	3840	770	1000	
					30(300)	2500	500	1000	
		БНИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100)	10280	I2050	3000	
					20(200)	7280	I450	2000	
					30(300)	3890	760	1000	
				150	10(100)	9680	I800	3000	
					20(200)	5690	II130	2000	
					30(300)	4770	940	1500	
		БНИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	30(300)	6990	I390	2000	
36x3 36x6 38x3 38x7	20	ШАТАМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	5090	I020	2000	0,999
					20(200)	3770	750	1500	
					30(300)	2110	420	1000	
				150	10(100)	4220	840	1500	
					20(200)	4180	830	1500	
					30(300)	1820	360	650	
		БНИИП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	20	10(100)	8340	I660	3000	
					20(200)	5620	II120	2000	
					30(300)	2780	560	1000	
				150	10(100)	6990	I390	2000	
					20(200)	4030	800	1000	
				30(300)	3550	710	1000		
		БНИИП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	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 , °C, не более	Удельная нагрузка в резьбе σ , МПа (кгс/см ²), не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Три, цикл	Вероятность безотказной работы $P(\text{Три})$
						а цикл	б цикл		
40x6	25	ШАТИМ-22I 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	
		ВНИИПИ-232 ГОСТ И4068-79	0,12-0,14	150	10(100)	3820	760	1300	
					20(200)	3740	750	1300	
	10	ШАТИМ-22I ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	5770	1150	2000	
					20(200)	3600	720	1200	
					30(300)	2120	420	500	
		ВНИИПИ-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	150	10(100)	5370	1070	1800	
					20(200)	3030	600	1000	
					30(300)	2820	560	500	
44x7 44x8	25	ШАТИМ-22I ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	30(300)	4630	920	1500	0,999
					10(100)	4220	844	1500	
					20(200)	2920	584	1000	
					30(300)	1840	368	600	
	10	ВНИИПИ-232 ГОСТ И4068-79	0,12-0,14	150	10(100)	3570	714	1000	
					20(200)	2390	474	1000	
					30(300)	1400	280	500	
					10(100)	5770	1150	2000	
					20(200)	3600	720	1200	
					30(300)	2120	420	500	
					10(100)	5370	1070	1800	
					20(200)	3030	600	1000	
					30(300)	2820	560	500	
		ВНИИПИ-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 $t, ^\circ\text{C}$, не более	Удельная нагрузка в резьбе $\sigma, \text{мпа} (\text{kg}/\text{cm}^2)$, не более	Параметры закона распределения		Полный назначенный ресурс Три, цикл	Вероятность безотказной работы $P(\text{Три})$
						а цикл	б цикл		
50x3 50x8	10	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	4180	840	1500	0,999
					20(200)	2890	580	1000	
					30(300)	1830	370	600	
		ВНИИПП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	150	10(100)	3320	660	1100	
					20(200)	2360	470	800	
	25	ВНИИПП-276 ТУ38.1011062	0,1-0,14	20	30(300)	2120	420	450	
					10(100)	5770	1150	2000	
					20(200)	3600	720	1200	
		ВНИИПП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	150	30(300)	1070	400	500	
					10(100)	5370	1800	1000	
60x8 60x9	30	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	20(200)	3450	690	1100	0,999
					30(300)	2410	480	900	
					10(100)	1520	300	600	
		ВНИИПП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	150	10(100)	2890	580	1000	
					20(200)	1880	380	700	
	30	ВНИИПП-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	20	30(300)	1060	220	300	
					10(100)	4450	890	1500	
					20(200)	2870	580	1000	
		ВНИИПП-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14	150	30(300)	1620	320	500	
					10(100)	4120	820	1500	
					20(200)	2270	460	750	
					30(300)	1520	300	500	
					10(100)	1530	300	500	

Продолжение табл.2

Размер ходовой резьбы, мм	Ход шпинделя под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле трения t , °C, не более	Удельная нагрузка в резьбе q , МПа(кгс/см ²), не более	Параметры звукона распределения		Полный изначенный ресурс Три, цикл	Вероятность безотказной работы $P(\text{Три})$
						а цикл	б цикл		
70x10	30	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	3370	680	1500	0,999
					20(200)	2270	460	750	
					30(300)	1490	300	600	
		ВНИИПИ-232 ГОСТ И4068-79	0,12-0,14	150	10(100)	2600	520	900	
					20(200)	1840	360	650	
					30(300)	1040	220	300	
		ВНИИПИ-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	10(100)	4450	890	1500	
					20(200)	2870	580	1000	
					30(300)	1620	320	500	
80x10	30	ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,17-0,21	20	10(100)	3300	660	1100	
					20(200)	2220	440	700	
					30(300)	1460	300	600	
		ВНИИПИ-232 ГОСТ И4068-79	0,12-0,14	150	10(100)	2760	560	900	
					20(200)	1800	360	650	
					30(300)	1000	200	500	
		ВНИИПИ-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	10(100)	4450	890	1500	
					20(200)	2870	580	1000	
					30(300)	1620	320	500	

Продолжение табл.2

Размер ходовой резьбы, мм	Ход шпинделя под нагрузкой, мм	Марка смазки	Коэффициент трения	Температура в узле тре- ния ζ , $^{\circ}$ С, не более	Удельная на- грузка в резьбе σ , МПа(кгс/см ²), не более	Параметры закона распределения		Полный наз- начененный ресурс Три., цикл	Вероятность безотказной работы P (Три)	
						а цикл	б цикл			
100x12	30	ШИАТИМ-22I 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		
		ВНИИМШ-232 ГОСТ 14068-79	0,12-0,14		20(200)	1720	340	600		
					30(300)	970	190	350		
		ВНИИМШ-276 ТУ38.1011062-86	0,1-0,14	250	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		
					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 мПа (кгс/см ²), не более <i>q</i>	Марка смазки	Материал шпинделя			Материал втулки			
		Марка материала	Твердость		Марка материала	Твердость		
			HRC ₀	HB		HRC ₀	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	-	I70-229	
		Ст. 35-карбонит- рированная ГОСТ 1050-74	-	не более 187	СЧ18-36-карбонит- рированный ГОСТ 1412-85	-	I70-229	
		Ст. 14Х17Н2-суль- филированная ГОСТ 5632-72	22-31 30-36,5 36,5-42	-	Ст. 20-сульфомани- рованная ГОСТ 1050-74 Ст. 45-сульфомани- рованная ГОСТ 1050-74	- - -	не более 156	
20(200)	ЦИАТИМ- -221 ГОСТ 14068-79 ВНИИП- -232 ГОСТ 9433-80	Ст. 40Х ГОСТ 4543-71	-	262-31I	БРАМи 10-3-I,5 ГОСТ 18175-78	-	I70-200	
		Ст. 40Х2Н2МА ГОСТ 4543-71	-	277-32I	БРАМи 10-3-I,5 ГОСТ 18175-78	-	I70-200	
		Ст. 12Х18Н9Т (08Х18Н1ОТ, 12Х18Н1ОТ) ГОСТ 5632-72	-	I2I-I79	БРАМи 10-4-4 ГОСТ 18175-78	-	200-240	
30(300)		Ст. 08Х21Н6М2Т (0Х21Н6М2Т) ГОСТ 5632-72	-	I40-200				
		Ст. 08Х22Н6Т (ЭД53) ГОСТ 5632-72	-	I40-200				

Продолжение табл.3

Удельная нагрузка в резьбе мПа(кгс/см ²), не более	Марка смазки	Материал шинделя			Материал втулки		
		Марка материала	Твердость		Марка материала	Твердость	
			HRC _э	HB		HRC _э	HB
30(300)	ВНИИП-276 ГОСТ 9433-80	Ст.ХН36ВТ (ЭИ612) ГОСТ 14-1-272-72	-	207-209			
		Ст.14Х17Н2-суль- фоцианированная ГОСТ 5632-72	22-31 30-36,5 36,5-42	-	Ст.08Х18Н10Т- сульфоцианиро- ванная ГОСТ 5632-72	-	I2I-I79
35(350)	ВНИИП-232 ГОСТ 9433-80	Ст.14Х17Н2 ГОСТ 5632-72	22-31 30-36,5 36,5-42	I90-240	ЧН15Д3Ш ГОСТ 7769-82 ЧН17Д3Х2 ОСТ 26-07-316-77 ЧН15Д7Х2 ГОСТ 7769-82 ЧН19Х3Ш ГОСТ 7769-82	-	не более 250
		Ст.20Х13 ГОСТ 5632-72	-		-	-	I20-I70
50(500)		Ст.14Х17Н2 ГОСТ 5632-72	22-31 30-36,5 36,5-42	-	БрАЖН 10-4-4 ГОСТ 18175-78	-	I20-I70 не более 255
							200-240

Примечание. Для удельной нагрузки 500кгс/см², через каждые 1000 циклов наработки производить смазку узла.

тайкой, 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 60⁰С с наличием паров продуктов типа "О" и "Г" в пределах санитарной нормы. Относительная влажность воздуха до 100% при температуре 35⁰С.

2.12. Резьбовая пара должна обеспечивать плавное перемещение шинделля 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	От минус 60 до 150			
ГОСТ 9433-80				
ВНИИПИ-232	От минус 60 до 150	25	15	10
ГОСТ 14068-79				
ВНИИПИ-276	От минус 30 до 250			
ТУ 38.1011062-86				

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 ЦГФСТУ

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 И050-74	табл.3
ГОСТ И412-85	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 И4068-79	табл.2,3,4
ГОСТ И8И75-78	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 И 4-1-272-72	табл.3
ТУ 38.1011062	табл.2,3,4