

Согласовано

Утверждаю
 Директор НИИТЯЖМАШ
 В.В. Воронцов
 "24" Октября 1972г.

Отдел	Подпись	Дата
ОГК п/о	Золотухин	5.8.72
ОГК в/у	Бурдakov	9.10.72
ОГК о/м	Ильин	9.10.72
ОГК ТТП	Рыжов	11.10.72
ОГК ЭПА	Мухоморов	12.10.72
ОГТ	Сидоров	16.10.72
ОГМ	Иванов	23.10.72

СТАНДАРТ УРАЛМАШЗАВОДА

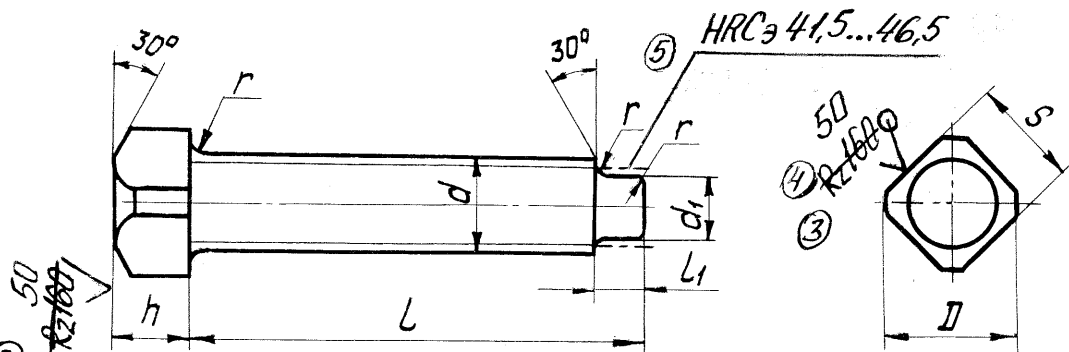
Винты установочные
 с квадратной головкой
 и цилиндрическим концом.

СТП К 233-72

Группа _____
 Взамен К 233
 Листов 2, 3
 Лист 1

Распоряжением Главного инженера завода от 11. XII 1972 г.
 № 327 срок введения установлен с 1. VII 1973 г.

1. Конструкция и размеры винтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1, 2.



Пример условного обозначения винта диаметром резьбы d=30мм, длиной L=100мм:

Винт М30х100, СТП К233-72

То же, с покрытием цинковым, хромированным толщиной 9мкм:
Винт М30х100.019 СТП К233-72

84.I
 40016-8907020280
 2 1465 1370
 1 2
 Лист 1 из 2
 40026-94 от 04.07.94 Мос
 Подпись и дата
 2079
 30.12.72

Зав. 3001
 5 КС 040-96 МС 28.08.96

25
 Rz 1600
 Rz 100
 30°
 30°
 30°

мм

Таблица I

<i>d</i>		24	30	36	42
Шаг резьбы (крупный)		3	3,5	4	4,5
<i>d</i> ₁	Номин.	18	23	28	33
	Пред.откл.	-0,43	-0,52		-0,62
<i>D</i>	Номин.	35	40	50	58
	Пред.откл.	-1,8	-2,1	-2,4	-2,9
<i>S</i>	Номин.	27	32	41	46
	Пред.откл.	-0,52	-1,00		
<i>h</i>	Номин.	22	26	32	36
	Пред.откл.	-0,52		-0,62	
<i>l</i> ₁	Номин.	12	15	18	20
	Пред.откл.	±0,43			±0,52
<i>r</i> , не более		0,5	1,0		
Допуск симметричности головки относительно оси стержня в радиусном выражении		0,9	1,2	1,4	1,6

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение		409514.012-	409514.013-	409514.014-	409514.015-				
<i>d</i>		24	30	36	42				
<i>l</i>		Код исполнения, масса, кг							
Но-мин.	Пред.откл.								
50	+2,0	-20.004	0,26	-	-	-	-	-	-
60	+2,5	-22.008	0,29	-	-	-	-	-	-
70		-27.003	0,32	-27.006	0,52	-	-	-	-
80		-29.007	0,35	-29.000	0,57	-	-	-	-
90		-	-	-31.005	0,62	-	-	-	-
100		-33.006	0,41	-33.009	0,67	-33.002	1,07	-	-
120	+3,0	-	-	-35.003	0,76	-35.006	1,20	-35.009	1,69
140		-	-	-	-	-40.002	1,34	-40.005	1,87
160		-	-	-	-	-	-	-42.009	2,07

5 Взам. ИС 040-96
Изм. Лист № докум.
Дата 28.08.96
Подпись

Инд. № подл.
Подп. и дата
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Подп. и дата

2. Материал - сталь марки 40 по ГОСТ 1050-88.
3. Резьба метрическая по ГОСТ 9150-81 (СТП Э306-79) с полем допуска резьбы 8g по ГОСТ 16093-81 (СТП П394-73).
4. Выбор покрытия - по табл.3.
5. При применении винтов с покрытием запись в техническую документацию должна производиться согласно инструкции 60.02684И.

Таблица 3

Код покрытия	Наименование покрытия
01	Цинковое, хромированное
02	Кадмиевое, хромированное
06	Фосфатное, пропитанное маслом

6. Остальные технические требования по ГОСТ 1759.0-87 (СТП У76-85)
7. Маркировать условное обозначение винта без его наименования и номер стандарта предприятия на бирке.

5	Изм. Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Нов.	ИС 040-96	А.В.С.	28.08.98

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата