

Согласовано

Утверждаю

Главный конструктор  
(подпись, дата) Морозов Е.С.

Главный инженер  
(подпись) Замощников П.Д.

Главный технолог  
(подпись, дата) Стадник В.П.

(дата)

## Стандарт предприятия

Втулки шпинделя

Конструкция и размеры.

СТП 53-75

Взамен ЗН-207-65

Приказом по Венюковскому арматурному  
заводу №98 от 4 апреля 1975г.

Срок введения установлен с 1 июля 1975г.

Настоящий стандарт распространяет-  
ся на втулки шпинделя с нчзским расположе-  
нием резьбы.

### 1. Размеры

1.1. Размеры втулок шпинделя должны  
соответствовать указанным на чертежах и в  
таблице настоящего стандарта.

Ц.Н.В. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дуч.	Подпись и дата
7064	1977г.			

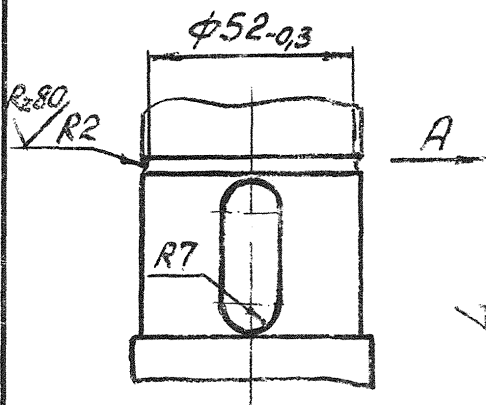
Ц.Н.В. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дуч.	Подпись и дата

Восстановлен с подлинника  
Верно: Гусев (Гусева 10.01.93)

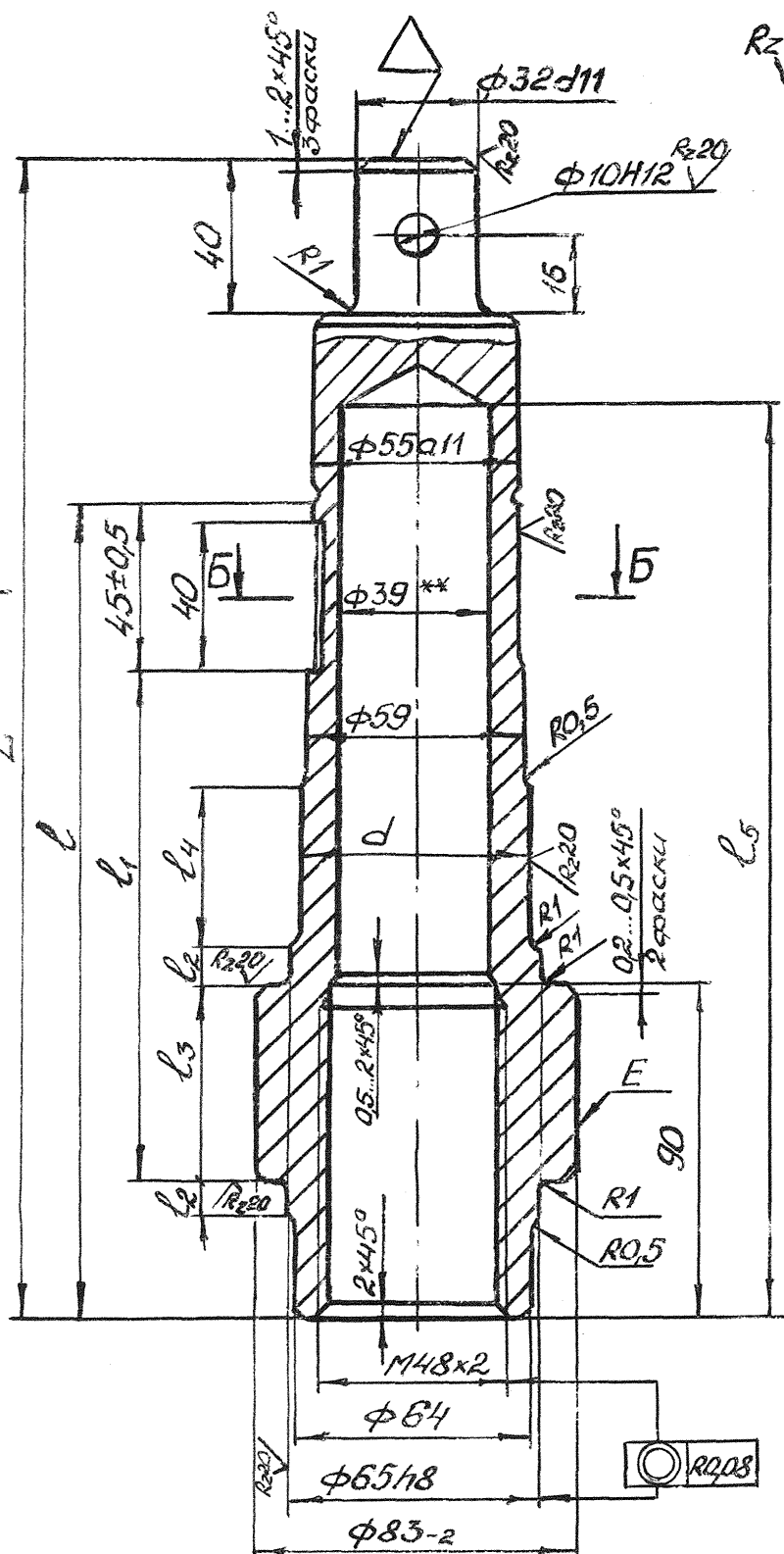
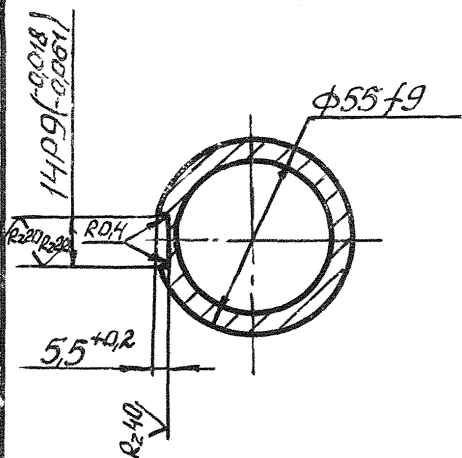
СТП 53-75 Лист 2

Rz 80  
✓(✓)

Вид А



Б-Б



Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение	L	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	d	Материал	Масса, кг
СТП 53-75-001	310	218	130	8	48	44	245	60h8	сталь 20	4,3
-002	280	155	70	6	24	10	215	64	сталь 20	4,0

24		567/256	Гусев	Гусева
Лист	№ докум.	Подпись	Дата	

Лист	Подпись	Дата	Лист	Подпись	Дата
7064	1986г				

Уч. № 404	1977г.	Вост. ин-т	Уч. № 304	Получено
-----------	--------	------------	-----------	----------

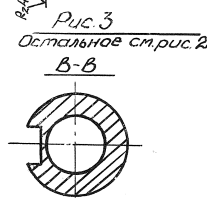
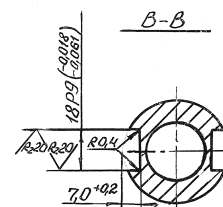
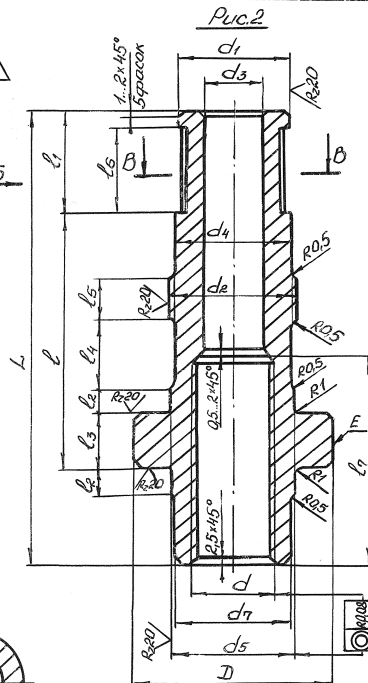
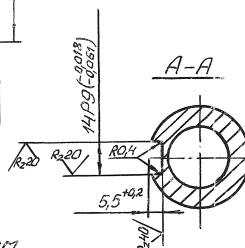
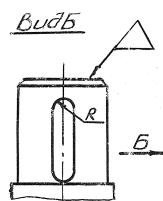


Рис. 3  
стальное см. рис. 2

Таблица 2

Обозначение	R <sub>к</sub>	D	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	d <sub>7</sub>	L	l	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub>	l <sub>7</sub>	R	Macc, к2	Материал
СТП 53-75-102	1	83 <sub>-2</sub>	144x2	55f9	60h8	32	59	65h8	54	64	180	100	45	8	26	8	34	40	80	7	3,0	сталь 20
-103	1	80	144x2	55f9	60h8	38 <sup>+2</sup>	59	65h8	-	64	215	130	45	8	48	-	44	40	90	7	3,2	сталь 35
-304	3	110 <sub>±0.2</sub>	160x3	75f9	75h8	50	74	80h8	-	78	215	130	60	15	30	32	20	50	130	9	4,5	сталь 35
-205	2	148 <sub>-2</sub>	180x3	105f9	110h8	62	109	110h8	-	109	265	165	60	15	30	45	32	50	165	9	11,0	сталь 35
-104	1	83 <sub>-2</sub>	144x2	55f9	64	38 <sup>+2</sup>	59	65h8	-	64	155	70	45	6	24	-	10	40	90	7	2,5	сталь 20

25	580-01/2	Жм.	15.04.98
24	567/256	подпись/даты	
439	лицт №20кум.	подп.	даты

## 2. Технические требования

2.1. Материал втулок шпинделя сталь 20 и 35 по ГОСТ 1050-2013.

②⑥ Допускается замена марок материалов в соответствии с СТП 501534 1.73-95.

2.2. Поверхность E допускается изготавливать зачисткой без проточки.

2.3. Размеры недорезов и проточки для выхода резьбообразующего инструмента должны соответствовать СТП 501534 1.23-88.

2.4. Резьбу изготавливать по 7H классу точности с предельными отклонениями по СТП 2-75.

②⑦ 2.5. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14;  $\pm IT14/2$ .

Общие допуски формы и расположения - ГОСТ 30893.2 К.

Неуказанные предельные отклонения размеров: фасок и радиусов -  $\pm 0,5$  мм и угловых  $\pm 2^\circ$ .

2.6.\*\* Размер обеспечивается инструментом.

2.7. На поверхности d3 допускается шероховатость  $Rz160$  ✓.

2.8. На поверхности d5 допускается канавка шириной до 3мм и глубиной 0,05-0,15мм.

2.9. Втулки шпинделя СТП 53-75-205 и СТП 53-75-304 применять только в регулирующей арматуре.

②⑤ 2.10. Для исп. 304 на размере D шероховатость поверхности - ✓.

②⑤ 2.11.\* Размеры для справок.

②⑦ 2.12 Маркировать на бирке: обозначение, марку материала, количество деталей в партии, дату приемки.

Начальник ОС (подпись) С.И. Боровлева

Исполнитель (подпись) В.В. Кацалова

26 - 51311/239 Пыхтина 25.08.17

25		580-01/2	Жл.	15.04.96
23		567/23У	(подпись)	(дата)
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

27 - 51311/514-18 Пыхтина 09.01.18

Восстановлен с подлинника.  
Верно: Зуев (Гусева 17.02.93)

Шп. № подл.	Подпись и дата	Шп. № подл.	Подпись и дата
7064	1977г.		