

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ «УРАЛМАШ»

8 ч. I

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. директора объединения
директор НИИтяжма.*Котин*

28.12.1978 г.

Группа ГЗ I

СТАНДАРТ ПРЕДПРИЯТИЯ

БОЛТЫ С ПЛОСКОЙ КЛИНОВОЙ ГОЛОВКОЙ
ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ФУТЕРОВОК МЕЛЬНИЦ И
ДРОБИЛОК

СТП К 381-78

Взамен СТП К381-71

Листов 6

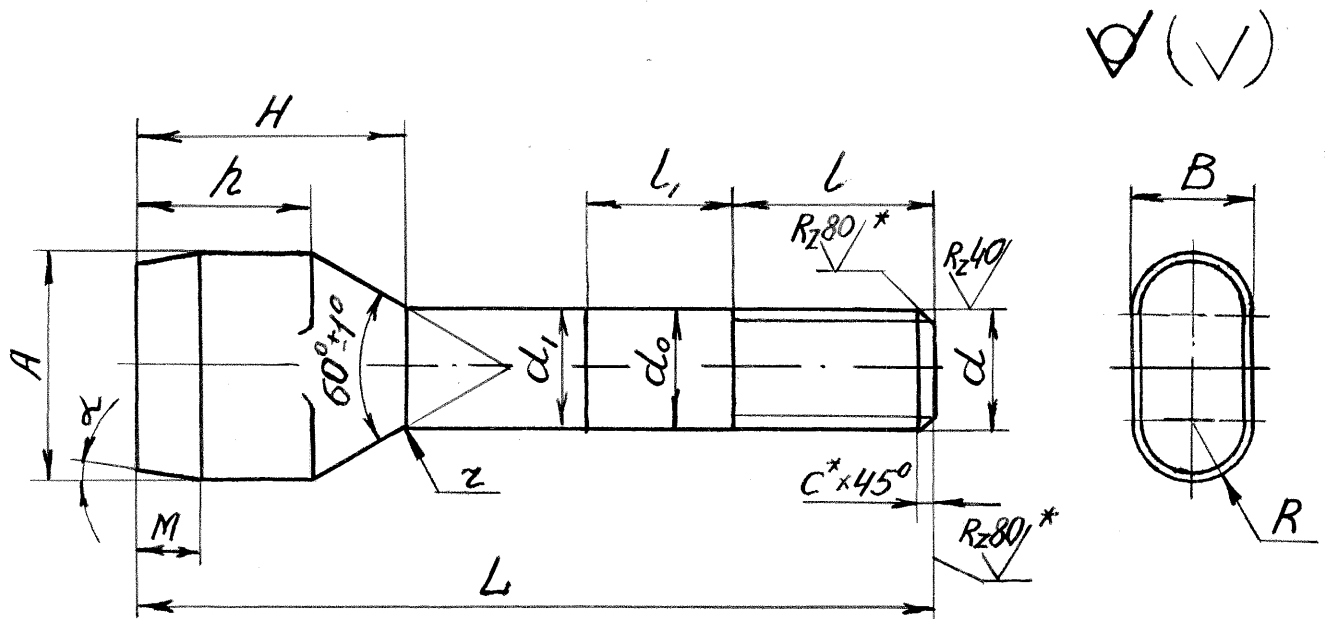
Конструкция и размеры

Распоряжением по производственному объединению „Уралмаш“

от 27.03.1979 г. № 56 срок введения установлен с 01.07.1980 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на специальные болты с плоской клиновой головкой, применяемые для крепления футеровок мельниц и дробилок.

2. Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I. Стандарт заменяет рабочие чертежи.



Черт. I

Болты с диаметром резьбы М36 и М42 изготавливаются с нормальной (исполнение I) и с укороченной (исполнение II) длиной головки Н.

Формат 11

Примеры условного обозначения болтов:

Болт исполнения I, с диаметром резьбы $d = 36$ мм, длиной $L = 200$ мм
 БОЛТ I M36x200 СТП К38I-79

Болт исполнения II, с диаметром резьбы $d = 36$ мм, длиной $L = 200$ мм
 БОЛТ II M36x200 СТП К38I-79

Размеры, в мм

Таблица I

d		M30	M36	M42	M48	M36	M42
		Исполнение I				Исполнение II	
A	Номин.	70	75	82	94	75	82
	Доп. откл.		+2,0 -1,0		+3,0 -2,0	+2,0 -1,0	
B	Номин.	30	36	42	48	36	42
	Доп. откл.		+2,0 -1,0		+3,0 -2,0	+2,0 -1,0	
H	Номин.	56	85		60	56	
h	Номин.	22	5I		20	22	
	Доп. откл.		+3,0 -1,0			+3,0 -1,0	
d_1	Номин.	30	36	42	48	36	42
	Доп. откл.		+1,5 -1,0		+2,0 -1,0	+1,5 -1,0	+2,0 -1,0
d_0	Номин.	30	36	42	-	36	42
	Доп. откл.		+0,4 -0,7		-	+0,4 -0,7	
L	Номин.	70	85		110	85	
	Доп. откл.		+4,0 -2,0		+5,0 -3,0	+4,0 -2,0	
L_1	Номин.		60		-	60	
	Доп. откл.		±5		-	±5	
R	Номин.	I5	I8	2I	24	I8	2I
C	Номин.	-	3,0		4,0	3,0	
L		См. табл. 2					
M; z		Определяются технологией					

954а { M30; M36; M42; M48; }
 38-72
 38-72-103⁷-79⁰⁰
 38-103
 38-103⁷-79⁰⁰
 27/1-74

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Инв. № подл.	540
Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	

Масса болтов и размер L должны соответствовать указанным в табл.2.

Размеры в мм

Таблица 2

d		M30	M36	M42	M48	M36	M42
L	Доп.	Исполнение I				Исполнение II	
	откл.	Масса, кг					
I60		1,19	-	-	-	1,70	2,20
I70		1,24	-	-	-	1,78	2,31
I80		1,29	2,16	2,75	-	1,86	2,42
I90		1,34	2,24	2,86	-	1,94	2,53
200		1,40	2,32	3,00	-	2,02	2,64
210		1,45	2,40	3,14	-	2,10	2,75
220		1,51	2,48	3,24	3,68	2,18	2,86
230		1,56	2,56	3,35	3,82	2,26	2,97
240		1,62	2,64	3,46	3,96	2,34	3,08
250		1,67	2,72	3,57	4,10	2,42	3,19
260		1,73	2,80	3,68	4,25	2,50	3,29
270		1,78	2,88	3,78	4,40	2,58	3,40
280	+5	1,84	2,96	3,89	4,54	2,66	3,51
290	-2	1,89	3,04	4,00	4,68	2,74	3,62
300		1,95	3,12	4,11	4,82	2,82	3,73
310		2,00	3,20	4,22	4,96	2,90	3,84
320		2,06	3,28	4,32	5,10	2,98	3,95
330		2,11	3,36	4,43	5,25	3,06	4,06
340		2,17	3,44	4,54	5,40	3,14	4,17
350		2,22	3,52	4,65	5,54	3,22	4,28
360		2,28	3,60	4,76	5,68	3,30	4,38
370		2,33	3,68	4,86	5,82	3,38	4,49
380		2,39	3,76	4,97	5,96	3,46	4,60
390		2,44	3,84	5,08	6,10	3,54	4,71

Дата	Подп.	Дата
№ докум.	№ докум.	№ докум.
Лист	Лист	Лист
Изм.	Изм.	Изм.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
540				

Продолжение табл. 2

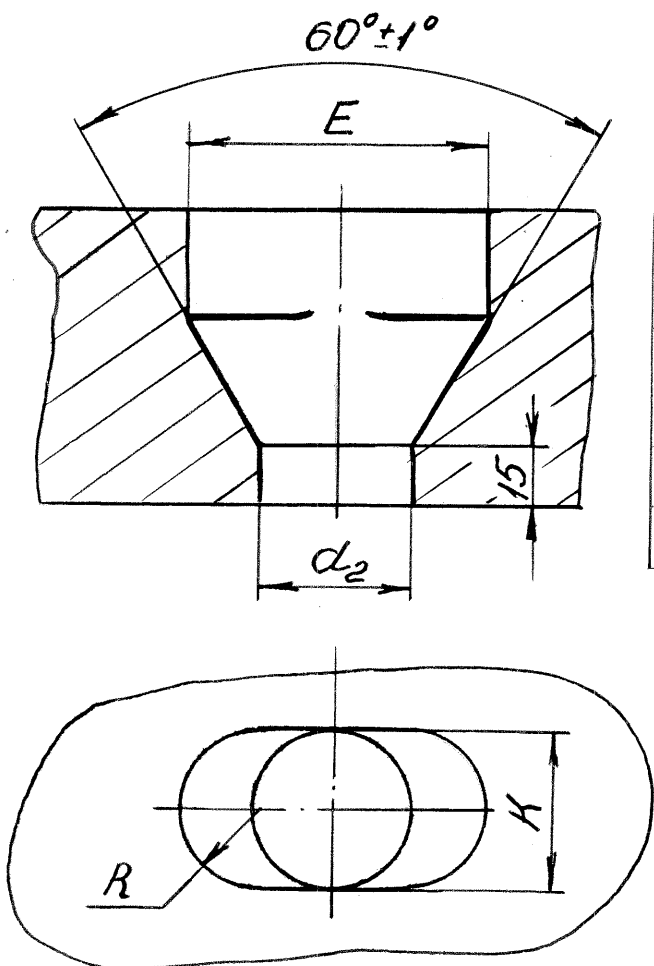
d		M30	M36	M42	M48	M36	M42
L	доп. откл.	Исполнение I				Исполнение II	
		Масса, кг					
400		2,50	3,92	5,19	6,24	3,62	4,82
410		2,55	4,00	5,30	6,38	3,70	4,93
420		2,61	4,08	5,40	6,52	3,78	5,04
430		2,66	4,16	5,51	6,66	3,86	5,15
440		2,72	4,24	5,62	6,80	3,94	5,26
450		2,77	4,32	5,73	6,95	4,02	5,37
460		2,83	4,40	5,84	7,10	4,10	5,47
470		2,88	4,48	5,94	7,24	4,18	5,58
480		2,94	4,56	6,05	7,38	4,26	5,69
490		3,00	4,64	6,16	7,52	4,34	5,80
500		3,05	4,72	6,27	7,66	4,42	5,91
520		-	4,88	6,48	8,00	4,60	6,15
540		-	5,04	6,70	8,30	4,76	6,37
560		-	5,20	6,91	8,60	4,92	6,59
580	+5	-	5,36	7,73	8,90	5,08	6,81
600	-2	-	5,52	7,95	9,20	5,24	7,02
620		-	5,68	8,17	9,50	5,40	7,24
640		-	5,84	8,38	9,75	5,56	7,46
660		-	6,00	8,60	10,0	5,72	7,68
680		-	6,16	8,82	10,3	5,88	7,90
700		-	6,32	9,00	10,6	6,04	8,12
720		-	6,48	9,25	10,9	6,20	8,33
740		-	6,64	9,47	11,2	6,36	8,55
760		-	6,80	9,69	11,4	6,52	8,77
780		-	6,96	9,90	11,7	6,68	9,00
800		-	7,12	10,1	12,0	6,84	9,21
820		-	7,28	10,3	12,3	7,00	9,42
840		-	7,44	10,5	12,6	7,16	9,64
860		-	7,60	10,6	12,8	7,32	9,86
880		-	7,76	10,8	13,1	7,48	10,1
900		-	7,92	11,0	13,4	7,64	10,3

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Инв. № подл.	540
Подп. и дата	
Взам. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	

d		M30	M36	M42	M48	M36	M42
L	доп.	Исполнение I				Исполнение II	
	откл.	Масса, кг					
920	+5 -2	-	8,08	11,2	13,7	7,80	10,5
940		-	8,24	11,4	14,0	7,96	10,7
960		-	8,40	11,6	14,2	8,12	11,0
980		-	8,56	11,9	14,5	8,28	11,2
1000		-	8,72	12,1	14,8	8,44	11,4

3. Размеры гнезд под головки болтов в футеровках должны соответствовать указанным на черт.2 и в табл.3.



Размеры в мм Таблица 3

Диам. болта	d_2	E	K	R
M30	38	80	38	19,0
M36	45	85	45	22,5
M42	52	95	52	26,0
M48	58	105	58	29,0

Черт.2

4. Болты должны изготавливаться из стали СтЗЦ ГОСТ 924-65, стали 20 ГОСТ 1050-74, стали СтЗсп ГОСТ 380-71.

СтЗсп ГОСТ 380-88 ②

① 81

Изм. № подл. 840
 Подп. и дата
 Взам. инв. № Инв. № дубл.
 Подп. и дата
 Изм. Лист № док. ② №56 ИСО74-89 И.09.89 Я.МШ-
 Подп. Дата

5. Резьба метрическая с крупным шагом по ~~ГОСТ 9150-81 (СТП 9306-79)~~ ~~СТ. СЭВ 180-75 и~~ ~~182-75~~, с полем допуска 8g по ГОСТ 16093-76 (СТП П394-73).

6. Эксцентриситет оси головки относительно оси стержня допускается не более 1 мм.

7. Кривизна стержня допускается не более 0,5 мм на каждые 100 мм длины стержня.

8. Поверхностные дефекты на участках L и L_1 не допускаются. На головках болтов допускаются дефекты глубиной не более 2 мм, а на диаметре d_1 - глубиной не более 1 мм.

9. Заусенцы по линии разреза штампов и технологические рифления под головками болтов на диаметре d_1 допускаются не более 1,5 мм.

10. Штамповочный уклон (угол α) - до 3° .

11. Размеры и знаки обработки, отмеченные *, относятся к болтам длиной $L \geq 500$ мм.

12. Для болтов М30 длиной L менее 180 мм, М36 и М42 длиной L менее 210 мм, а также для болтов исполнения П длиной L менее 180 мм $L_1 = L - (H + l)$.

13. Остальные технические требования - по ~~ГОСТ 1759.0-87,~~ ~~ГОСТ 1759.70.~~
 ~~ГОСТ 1759.1-82, ГОСТ 1759.2-82, ГОСТ 1759.4-87.~~ ②

2	5.6	ИСО 74-89	1409.89
1	5.6	УС 067-88	1409.89

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
2	5.6	ИСО 74-89	1409.89	
1	5.6	УС 067-88	1409.89	

огмет С.М.С.С.

Начальник отдела стандартизации
 Нормоконтроль
 Начальник КБ
 Разработал

Согласовано: ОГМ
 ОГТ

Валич 28.12.78

Борис 27.12.78

Казарин 28.12.78

Мах 28.12.78

- Н.А.Бабин
- Б.А.Баженов
- Г.А.Калюнов
- А.П.Барыкин
- А.М.Казаринов
- А.М.Пьянков