

МИНИСТЕРСТВО
СТРОИТЕЛЬНОГО, ДОРОЖНОГО И КОММУНАЛЬНОГО
ХОЗЯЙСТВА

Главным

Базисным научно-исследовательским институтом
каменного строительства

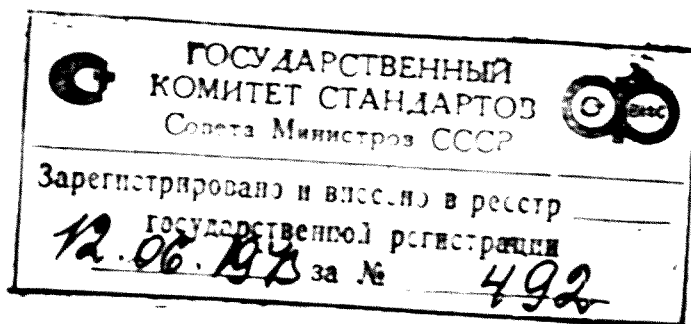
ВНИИДЕМА

ПРОЕКТ

ОСТ "Болты бронифутеровочные трубных
мельниц. Конструкция и размеры"

ГОСТ 73

СССР
ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ



БОЛТЫ БРОНЬБУТЕРОВОЧНЫЕ ТРУБНЫХ МЕЛЬНИЦ.

Конструкция и размеры

ОСТ 22.....

(проект 3-я редакция)

Издание официальное

**Министерство строительного, дорожного и коммунального
машиностроения**

Москва

3204 43
/ 1

009

РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским институтом
цементного машиностроения (ВНИИЦемент)

Главный инженер Ринков С.А.
Руководитель темы Кривцов И.И.
Изобретатель Сулейманов С.И.

ВНЕСЕН Главным управлением цементного машиностроения

Начальник управления Антонов А.И.

ПОДГОТОВЛЕН и утвержден Техническим управлением Министерства
строительного, дорожного и коммунального машиностроения

Заместитель начальника Технического управления Вихрунов В.В.
Начальник отдела стандартизации, научно-исследовательской
работы и изобретательства Варфоломеев Б.А.

УТВЕРЖДЕН и **ВВЕДЕН** в действие ПРИКАЗОМ Министерства строитель-
ного, дорожного и коммунального машиностроения от
1973 г. №

Заместитель Министра Заменин В.С.

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

БОЛТЫ БРОНЕФУТЕРОВОЧНЫЕ ТРУБНЫХ МЕЛЬНИЦ.

ОСТ 22.4.92-73

Конструкция и размеры

Взамен

ОН2203-24-68

Приказом Министерства строительного, дорожного и коммунального
машиностроения от " " 197 г. № _____ срок
введения установлен с I кв 1974г.

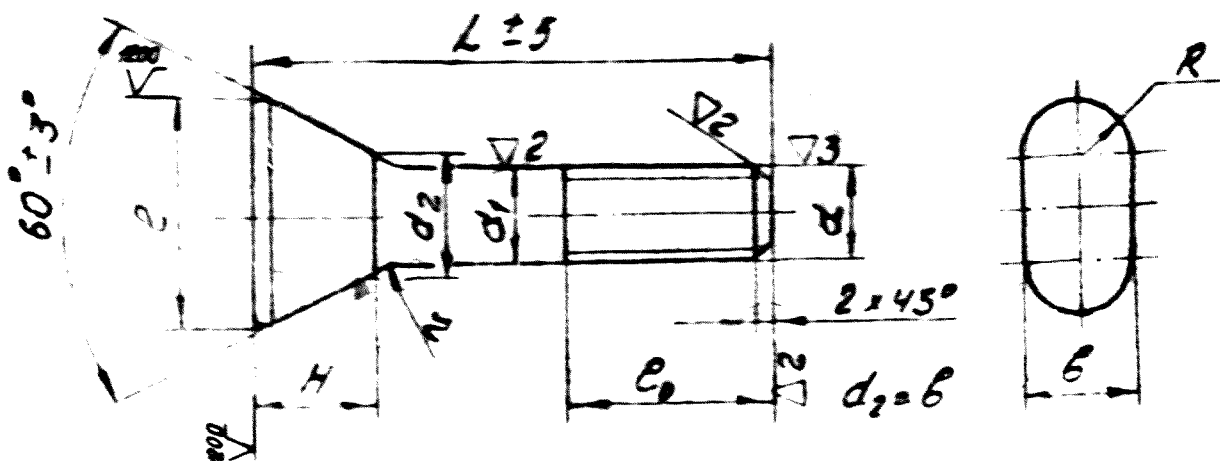
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на бронефутеровочные болты, применяемые для крепления бронефутеровочных плит, междукамерных перегородок и выходных решеток к корпусам трубных мельниц цементного производства.

2. Конструкция и размеры болтов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. I и 2

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



мм

Таблица I

Номинальный диаметр резьбы d		(24)	(27)	30	(33)	36	
Шаг резьбы		2,0					
Размеры головки	H	Номинал.	24	27	30	33	36
		Пред. откл.	± 1,5		± 2,0		
	l	Номинал.	52	60	65	72	78
		Пред. откл.	+1,0 -2,0		+1,0 -2,5		
	b	Номинал.	28	33	35	38	41
		Пред. откл.	± 1,0			± 1,2	
R		14,0	16,5	17,5	19,0	20,5	
Диаметр стержня d_1	Номинал.	24	27	30	33	36	
	Пред. откл.	- 0,84			- 1,00		
Диаметр заготовки под накатывание резьбы	Номинал.	22,62	25,62	28,62	31,62	34,62	
	Пред. откл.	- 0,12					
Радиус под головкой z		1,6				2,0	
Предельное смещение оси головки		1,2	1,5	1,8	2,0		

Примечания: 1. Диаметр заготовки под накатывание резьбы в зависимости от способа накатывания и механических свойств материала болта уточняется на опытных образцах.

2. Диаметры болтов, заключенные в скобки, при новом проектировании не применять.

Размеры в мм

Таблица 2

Длина болта h	Номинальные диаметры резьбы d				
	(24)	(27)	30	(33)	36
	Длина резьбы l_0		и масса болта в кг.		
80	30	0,400			
90	35	0,435			
100	50	0,470	45	0,660	
110	60	0,505	50	0,705	50
120	60	0,540	65	0,750	60
130	60	0,575	65	0,795	70
140	60	0,610	65	0,840	70
150	60	0,645	65	0,885	90
160	60	0,680	65	0,930	90
170	60	0,715	65	0,975	90
180	60	0,750	65	1,020	90
190	60	0,785	65	1,065	90
200	60	0,820	65	1,110	90
210	60	0,855	65	1,155	90
220	60	0,890	65	1,200	90
240	60	0,960	65	1,290	90
260	60	1,030	65	1,380	90
280	60	1,100	65	1,470	90
300	60	1,170	65	1,560	90
320	60	1,240	65	1,650	90
340	60	1,310	65	1,740	90
360	60	1,380	65	1,830	90
380	60	1,450	65	1,920	90
400	60	1,520	65	2,010	90
420	60	1,590	65	2,200	90
440	60	1,660	65	2,290	90
460					90
480					90
500					90
520					90
540					90
560					90
580					90
600					150
620					150
640					150
660					150
680					150
700					150
720					150
740					150
760					150
780					150
800					150

Пред. откл.

+ 6,0

+ 7,0

+ 8,0

l_0

3. Бронефутеровочные болты должны изготавливаться - класса прочности 4.6 ГОСТ 1759-70 из стали марки 20 ГОСТ 1050-60.

Для изготовления бронефутеровочных болтов допускается применение других материалов, обеспечивающих класс прочности болтов не ниже 4.6.

4. Резьба метрическая ГОСТ 9150-59.

Поле допуска резьбы 8g ГОСТ 16093-70.

5. Размеры сбегов резьбы ГОСТ 10549-63.

6. Штамповочные уклоны - по нормам предприятия-изготовителя.

7. Технические требования - по отраслевой нормативно-технической документации, утвержденной и зарегистрированной в установленном порядке.

Пример условного обозначения бронефутеровочного болта диаметром резьбы $d=36$ мм, с шагом резьбы 2мм полем допуска 8g, длиной $L=300$ мм класса прочности 4.6 из стали марки 20:

Болт бронефутеровочный М36х2,8g х300.46.20 ОСТ 22... .

Начальник Главцехзавода

Антонов Л.К.

Главный инженер

Рыков С.А.

Руководитель темы, зав. отделом стандартизации

Игнатъев М.Н.

Исполнитель, зам.зав. отделом стандартизации

Сулейманов С.Ш.

Согласовано:

Главный инженер завода "Волгодеман"

Главный инженер завода "Стройгидравлика"

Кочеленко Г.П.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к 3-й редакции проекта отраслевого стандарта "Болты бронешуфтовочные трубных мельниц. Конструкция и размеры"

Настоящий проект ОСТА разработан Всесоюзным научно-исследовательским институтом цементного машиностроения ВНИИЦемент на основании приказа Министра строительного, дорожного и коммунального машиностроения от 30 декабря 1971 г. № 629 и тематического плана института на 1972-1973 гг.

В 1967 г. институтом ВНИИЦемент была разработана и 29 февраля 1968 г. Министром утверждена отраслевая норма ОН2203-24-68 "Болты шуфтовочные. Размеры и технические требования".

В связи с введением в стране с 1 января 1970 г. новой системы государственной стандартизации (ГОСТ I-68) возникла необходимость переработки указанной нормы в отраслевой стандарт.

I-я редакция проекта ОСТА была разработана в I-квартале 1972 г. и разослана на отзыв заинтересованным организациям.

2-я редакция проекта разработана с учетом замечаний и предложений заинтересованных организаций. При этом большинство замечаний и предложений было принято, некоторые замечания отклонены как необоснованные и не относящиеся к разрабатываемому стандарту, на них в сводке отзывов даны ответы.

Те организации, замечания и предложения которых полностью или частично отклонены, были приглашены на согласительное совещание, которое состоялось во ВНИИЦементе 12 декабря 1972 г.

На основании решений согласительного совещания в проект внесены некоторые коррективы и разработана 3-я редакция проекта.

В частности, по предложению основного изготовителя бронешуфтов-Одесского завода "Стройгидравлика" основным материалом бронешуфтов записана сталь марки 20 вместо стали марки 45.

Остальные коррективы в 3-й редакции проекта в основном имеют характер редакционных поправок и уточнений.

Информационная карта об экономической эффективности разрабатываемого стандарта, сведения по вопросам патентной чистоты и другие материалы, предусмотренные ГОСТом 1,0-68 ("Государственная система стандартизации"), прилагаются в виде отдельных документов.

Главный инженер ВНИИЦемама



Рыков С.А.

Руководитель темы, зав.отделом
стандартизации



Игнатьев М.Н.

Исполнитель, зам, зав.отделом
стандартизации



Сулейманов С.Ш.

ПРОЕКТ ПЛАНА

мероприятий по внедрению ОСТА "Болты бронедутеровочные трубных мельниц. Конструкция и размеры"

I. Наименование изделия и его характеристика.

Болты бронедутеровочные представляют из себя крепежные изделия, со специальной эллипсо-конической головкой.

Диаметры резьб болтов М24, М27, М30, М33, М36.

Длина болтов от 80мм до 800мм.

2. Предприятие-изготовитель.

Завод "Волгоцельмаш", Одесский завод "Стройгидравлика".

3. Годовой выпуск-ориентировочно 850 тонн в год.

Распределение по предприятиям-изготовителям-согласно плана производства.

4. Рекомендуемый перечень мероприятий по внедрению стандарта	Срок выполнения	Исполнитель
4.1. Приведение технической документации в соответствие с разработанным ОСТом.	I кв. 1973г.	Завод "Волгоцельмаш" Завод "Стройгидравлика"
4.2. Срок введения ОСТА	I. II. 1974г.	То же

Примечание: Подготовка площадей, оборудования, технологической оснастки и средств контроля, изготовление опытной партии болтов планом не предусматривается, т.к. болты, выпускаемые заводом в настоящее время по отраслевой нормали ОН2203-24-68 в основном соответствуют предусмотренным настоящим стандартом.

Начальник Главцеха
Антонов Л.К.

Начальник Главдекаватора
Иванов В.А.

Главный инженер В.А. Рыжков С.А.

Согласно

Главный инженер завода
"Волгоцельмаш"
Святинцев А.И.

Главный инженер завода
"Стройгидравлика"
Кочеленко Г.П.

УТВЕРЖДЕНО:

Заместитель Министра строительного, дорожного и коммунального машиностроения



М.В. Чип

1979г.

Срок введения
01.01.1980г.

Группа Г45

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Совета Министров СССР

Утверждено и внесено в реестр
государственных стандартов

130 700

ИЗМЕНЕНИЕ № I ОСТ 22-492-73 Болты бронифутеровочные трубных мельниц. Конструкция и размеры

1. на первой странице указать:

"Срок действия продлен до 01.01.1985 г."

2. В табл. I в строке "Радиус под головкой Z" добавить слова ", не более", а нормы 1,6 и 2,0 изменить соответственно на 2,5 и 4,0.

3. В пункте 3 в первом абзаце после слова "прочности" добавить слова "не ниже" и заменить ссылку на ГОСТ 1050-60 на ГОСТ 1050-74.

4. Пункт 4 изложить:

"4. Резьба метрическая, профиль по СТ СЭВ 180-75, основные размеры по СТ СЭВ 182-75".

/Начальник Сорацеммава

Директор ВМЦеммава

Руководитель
зав. отделом стандартизации
метрологии и материальных
нормативов

Исполнители:

Зам. зав. отделом

Ст: инженер

Главный инженер
завода "Волгоцемма"

Л.К. Антонов

А.И. Звягинцев

М.Н. Игнатьев

С.Ш. Сулейманов

А.А. Чекаловец

В.И. Дмитриев

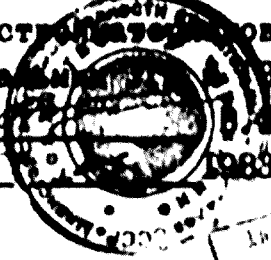
СОГЛАСОВАНО

Министерство Энергетики СССР

Начальник

В. С. Золотарев

1983 г.

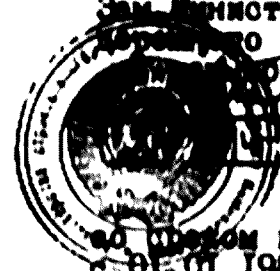


УТВЕРЖДАЮ

Зам. Министра строительного,
монтажного и коммунального
строительства

О. А. Говоров

1983 г.



с 01.01.1986 г.

Группа Г 34

ИЗМЕНЕНИЕ № 2 ОСТ 22-492-73

Болты бронифутеровочные трубных мельниц.
Конструкция и размеры.

На первой странице стандарта сделать отметку: "Проверен в 1983 г." "Срок действия стандарта продлен до 01.01.1990 г."

Пункт 2. Чертеж. Заменить обозначение шероховатости:

$\sqrt{(\nabla)}$ на $\sqrt{(\nabla)}$, ∇_3 на $\sqrt{}$;

размер d_1, l_0 : ∇_2 на $\sqrt{}$;

размер H, l : $\sqrt{}$ на $\sqrt{}$;

размер $2 \times 45^\circ$: ∇_2 на $\sqrt{}$.

Заменить размер $2 \times 45^\circ$ на $4 \times 45^\circ$.

Пункт 4. Заменить ссылку ГОСТ 16093-70 на ГОСТ 16093-81.

СТ СЭВ 180-75 на ГОСТ 9150-81, СТ СЭВ 182-75 на ГОСТ 24750-81.

Пункт 5. Заменить ссылку ГОСТ 10549-63 на ГОСТ 10549-80.

Текст стандарта дополнить новым пунктом = 8:

"8. Размеры отверстий под болты в бронифутеровочных плитах, междукамерных перегородках и выходных решетках трубных мельниц выполнять в соответствии с требованиями, приведенными в обязательном приложении".

ГОСТ 22-492-73

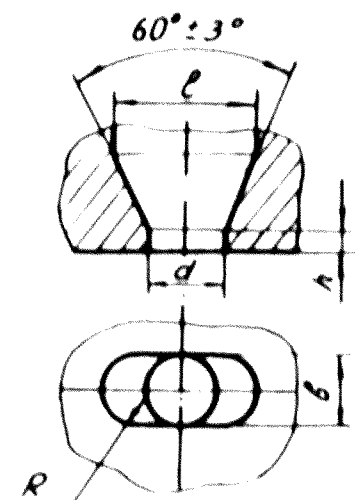
СССР ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ
(Москва)

Зарегистрировано и выдано в печать
государственной регистрацией

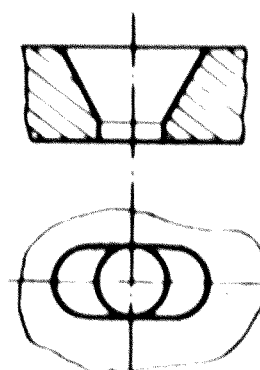
83 08 25 на № 492/12

I. Исполнение отверстий применяется в зависимости от конструкции деталей, сопрягаемых с бронедутеровочными болтами.

Исполнение I



Исполнение 2



2. Размеры отверстий должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

мм

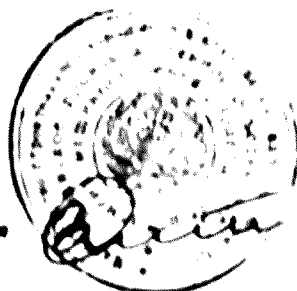
Диаметр стержня бронедутеровоч- ного болта	$d = b$		l		h		R
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
(24)	32		62		8		16,0
(27)	36		70				18,0
30	38	± 2	75	± 2		± 1	19,0
(33)	42		82		10		21,0
36	45		90				22,5

Примечание: Размеры отверстий, сопрягаемых с болтами, заключенными в скобки, при новом проектировании не применять.

Изменение № 2 ОСТ 22-492-73

- 4. Смещение центра отверстий не более 1,5 мм.
- 5. На указанные литейные радиусы 3...6 мм.

Генеральный директор
объединения "Волгоцельман"



Ф. И. Зайнетдинов

Главный инженер ВНИЦельман

В. Н. Лыгин

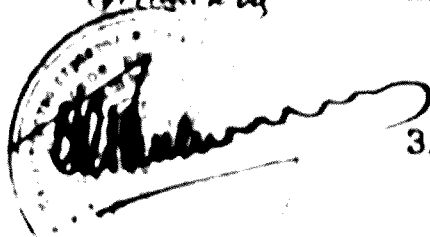
Зав. отделом качества,
надежности и стандартизации

И. Ф. Комчедки

Исполнитель, ст. инженер

М. М. Кляева

СОГЛАСОВАНО :
Главный инженер завода
"Волгоцельман"



З. И. Дмитриев

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к проекту изменения № 2 ОСТ 22-492-73
 "Болты бронедутеровочные трубных мельниц.
 Конструкция и размеры"

Проект изменения стандарта разработан в соответствии с планом Государственной стандартизации на 1983-1984 гг.

Первая редакция проекта изменения № 2 предусматривает продление срока действия стандарта до 01.01.1990 г., приведение обозначений шероховатости на чертеже болта в соответствии с требованиями ГОСТ 2.309-73 "Обозначение шероховатости поверхностей", усиление сечения в месте "Z" : радиус 1,6 заменен на 2,5, 2,0 на 4,0. С введением в действие данного изменения предусматривается отмена ОСТ 22-493-73 "Гнезда под головки бронедутеровочных болтов в бронедутеровочных плитах, междукламерных перегородках и выходных решетках трубных мельниц. Размеры", который вводится в ОСТ 22-492-73 "Болты бронедутеровочные трубных мельниц. Конструкция и размеры" для удобства пользования стандартом, в виде обязательного приложения. Заменен размер $2 \times 45^{\circ}$ на $4 \times 45^{\circ}$.

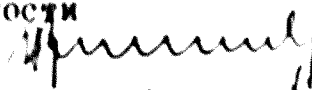
Главный инженер ВНИИЦемаш

Зав.отделом качества, надежности
и стандартизации

Исполнитель



В. Н. Дьямин



И. Ф. Комечедки



М. М. Князева

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель Министра строи-
тельного, дорожного и комму-
нального машиностроения

[Подпись] Д. А. Говоров

[Подпись] 1984г.

со сроком введения 01.06.1984г.

Группа ГЗ1

ИЗМЕНЕНИЕ № 3 ОСТ 22-492-73 „Болты бронифутеровочные
трубных мельниц. Конструкция и размеры.“

Пункт 2. Справа внизу под чертежом дополнить: " $d_2 = b$ ".

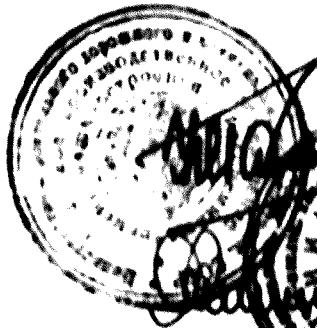
Пункт 4 изложить в новой редакции:

"Резьба метрическая по ГОСТ 24705-81.

Поле допуска резьбы 8g ГОСТ 16093-81".

Приложение, п.1. Справа внизу под чертежом дополнить: " $b = d$ ".

Главный инженер
ПО Волгоцеммаш



[Подпись] И.Димитров

Главный инженер
ВНИИЦеммаш

[Подпись] А.Демин

Зав.отделом качества,
надежности и стандартизации

[Подпись] А.А.Березнев

Ст.инженер отдела качества,
надежности и стандартизации

[Подпись] М.М.Князева

