

№ 038-96 от 21.08.96 №8

8ч I

Производственное объединение  
„УРАЛМАШ“

СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖДАЮ:

Отдел	Фамилия	Подпись	Дата
ОГКЭПА	Глушков	<i>[Signature]</i>	23.12.75
ОГТ	Александров	<i>[Signature]</i>	24.12.75

Зам. директора объединения  
директор НИИТЯЖМАШ

*[Signature]*  
" 12 1975 г.

Группа Г 32

# Стандарт предприятия

СТП К 405-75

ШИПЛЬКИ С ДИАМЕТРОМ РЕЗЬБЫ  
5 и 6 мм.

Взамен К 405

Размеры и технические требования

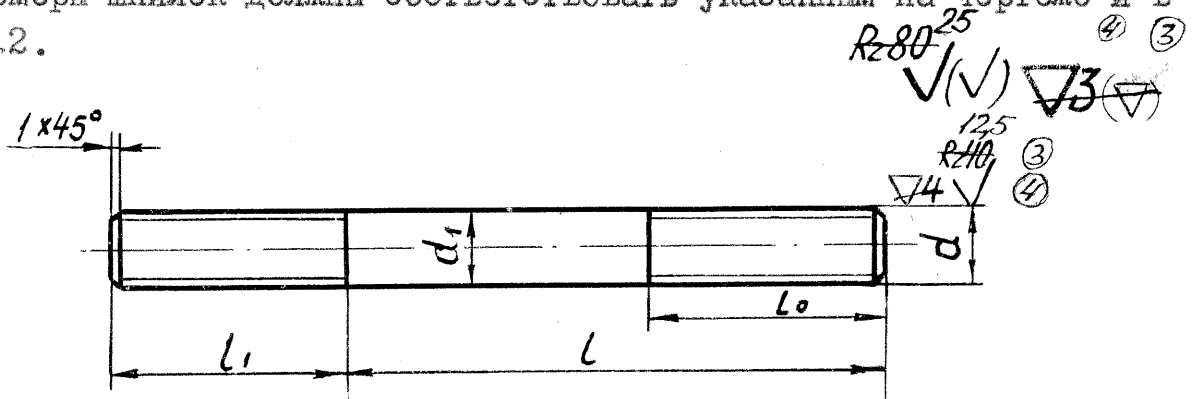
Листов 2

Распоряжением по производственному объединению „Уралмаш“  
от 13.04 1976 г. № 119 срок введения установлен

с 01.01 1977 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на шпильки резьбы 5 и 6 мм, применяемые в электрооборудовании, эксплуатируемом в районах с умеренным и тропическим климатом.

2. Размеры шпилек должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. I и 2.



Пример условного обозначения шпильки диаметром 5 мм, длиной l=40мм с покрытием цинковым, хромированным толщиной 9 мкм:

ШИПЛЬКА М5x40УСТП К 405-75

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
4	3	ИСО 24-95	ИСО 016-89	28.04.95
				07.02.89

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
213				

Таблица 1

		мм	
$d$		5	6
Шаг резьбы		0,8	1
$d_1$	Номин.	5	6
	Пред.откл.	-0,16	-0,16
Сбег резьбы		1,5	1,5

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение	$d$	$l$		$l_0$		$l_1$		Площадь покрытия дм <sup>2</sup>	Масса, кг		
		Но-мин.	Пред.откл.	Но-мин.	Пред.откл.	Но-мин.	Пред.откл.				
40963I.803-18.0I4	5	40	$\pm 0,8$	I6	$+1,6$	I6	$+1,6$	0,16	0,008		
-3I.0I7		90	$\pm 1,1$					50	$+2,0$	0,32	0,022
-34.0I8		II0								0,36	0,023
40963I.804-22.0I6	6	60	$\pm 1,0$	I8	$+2,0$	50	$+2,0$	0,34	0,024		
-3I.0I0		90	$\pm 1,1$							0,41	0,031
-34.0II		II0								0,45	0,036
-36.0I5		I30								0,48	0,040
-4I.0II		I50	$\pm 1,2$					60	60	0,64	0,047
-43.0I5		I70						I8	70	0,64	0,053
-46.0I6		200						60	60	0,74	0,058
-47.0I3		2I0	$\pm 1,4$					I8	70	0,72	0,062
-53.0I3		250						60	60	0,84	0,069

- ④ 3. Материал - СтЗкп по ГОСТ 380-71.<sup>88</sup>
- 4. Покрытие - Цнхр по ГОСТ 9150-81
- ③ 5. Резьба по СТ СЭВ 182-75 (СТП Э306-79) с полем допуска 8g по ГОСТ 16093-70<sup>81</sup> (СТП П394-73).
- 6. Резьбу разрешается изготавливать методом накатки, при этом диаметр гладкой части шпильки должен находиться в пределах среднего диаметра резьбы.
- 7. Маркировать условное обозначение шпильки без ее наименования и номер стандарта предприятия на бирке.
- 8. Остальные технические требования по ~~У76~~. СТП У76-85. ③
- ⑥ 9. При применении шпилек запись в документации должна производиться по инструкции 60.02392И. 60.02684И. ③

Начальник КТОС Н.А.Бабин Начальник КБ В.С.Горячко  
 Нормоконтролер Исполнитель С.Н.Агапова

5 110221-96 № 2809  
 3 40016-89 07.02.89 № 1622  
 2 3001 № 1622  
 Изм. Лист № докум. Подп. Дата  
 ④ ИС 024-95 № 28.04.95  
 ⑥ ИС 038-96 от 11.08.96 № 17

Инв. № дубл. 213  
 Взам. инв. № Инв. № дубл.  
 Подп. и дата