ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

НАСОС ОДНОСТУПЕНЧАТЫЙ МОНОБЛОЧНЫЙ ГНОМ-10—10

ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ АТТЕСТОВАННОЙ ПРОДУКЦИИ

ГОСТ 5.2019—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН
Московским механическим заводом

Гл. инженер **Боголепов К. Г.**

Проектно-конструкторским бюро Главэнергостроймеханизации

Зам. начальника **Кондратьев Н. В.**
Зав. отделом стандартизации **Бодров С. К.**

Институтом Гидропроект им. С. Я. Жука

Руководитель группы **Любимов А. М.**

ВНЕСЕН Министерством энергетики и электрификации СССР

Член Коллегии **Донченко В. И.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ
Управлением машиностроения Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР

Зам. начальника Управления **Лесников М. В.**
Ст. инженер **Боровиков Б. А.**

Отделом химического и нефтяного машиностроения Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зав. отделом **Максимовский Б. В.**
Ст. научный сотрудник **Лисичкина В. Ф.**

УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР (протокол № 33) от 16 марта 1973 г.

Председатель отраслевой научно-технической комиссии **Бергман В. П.**
Члены комиссии: **Доляков В. Г., Златкович Л. А., Климов Г. Н., Баранов Н. Н., Герасимов Н. Н.**

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР 28 апреля 1973 г. № 1113

УДК 621.65 : 658.562[088.7][083.74] Группа Г82

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НАСОС ОДНОСТУПЕНЧАТЫЙ МОНОБЛОЧНЫЙ ГНОМ-10—10

Требования к качеству аттестованной продукции

Pump single-stage monoblock type ГНОМ-10—10. Quailty requirements for certified products

ГОСТ 5.2019—73

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 апреля 1973 г. № 1113 срок введения установлен

с 01.05 1973 г.

Настоящий стандарт распространяется на одноступенчатый моноблочный насос ГНОМ-10—10, предназначенный для перекачки загрязненной воды, с содержанием механических примесей до 10% веса, с максимальным размером твердых включений до 6 мм и температурой воды до плюс 35°С, из канав, котлованов при проходке горных выработок, строительстве и эксплуатации гидротехнических сооружений.

Указанному насосу в установленном порядке присвоен Государственный знак качества.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры насоса должны соответствовать указанным ниже.

Подача, м³/с (м³/ч)	$2{,}78 \cdot 10^{-3}$ $(10^{+1{,}5}_{-0{,}6})$
Напор, м	$10^{+1{,}5}_{-0{,}6}$
Коэффициент полезного действия, %, не менее	40
Частота вращения, $с^{-1}$ (об/мин)	47,2 (2830)
Мощность электродвигателя, Вт	1100
Габаритные размеры, мм, не более:	
высота	450
ширина	278
диаметр	210
Масса, кг, не более	22

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1973

Электродвигатель:
марка . . . . . АОЛ 2—12—2В
тип . . . . . асинхронный с короткозамкнутым ротором

Условное обозначение насоса одноступенчатого моноблочного с подачей 10 м³/ч, напором 10 м:

Насос ГНОМ-10—10 ГОСТ 5.2019—73

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Насос должен изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Электродвигатель должен изготовляться по ГОСТ 183—66 в климатическом исполнении У категории 5 ГОСТ 15150—69.

2.3. Изоляция обмоток двигателя должна быть выполнена в соответствии с требованиями ГОСТ 8865—70 класса нагревостойкости А. Обмотка статора должна иметь двухкратную пропитку.

2.4. Материал для отливок из чугуна должен соответствовать ГОСТ 1412—70, из цветных сплавов — ГОСТ 1583—65.

2.5. Допускаемые отклонения отливок из чугуна по размерам и по массе должны соответствовать III классу точности ГОСТ 1855—55.

2.6. Все крепежные детали должны иметь цинковое покрытие по ГОСТ 9791—68 с последующим пассивированием.

2.7. Узел уплотнения должен быть проверен на герметичность пневматическим давлением 14,7—16,65 Па (1,5—1,7 кгс/см²) под водой. Негерметичность не допускается.

2.8. Осевые зазоры между лопатками рабочего колеса и направляющим аппаратом, а также между лопатками рабочего колеса и установочным диском не должны превышать 0,1 мм.

2.9. Наружные поверхности насоса должны иметь лакокрасочные покрытия по ГОСТ 9894—61, группа А, класс 3.

2.10. Токоподводящий кабель должен быть водостойким и соответствовать ГОСТ 13497—68.

2.11. Ресурс насоса до первого капитального ремонта должен быть не менее 6000 ч.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект насоса должны входить:
выключатель автоматический АП50-3МТ — 1 шт.;
запасное рабочее колесо — 1 шт.

К комплекту насоса прилагается эксплуатационная документация по ГОСТ 2.601—68 (паспорт и инструкция по эксплуатации).

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для проверки соответствия насоса требованиям настоящего стандарта устанавливают приемо-сдаточные и периодические испытания по ГОСТ 6134—71.

4.2. Приемо-сдаточным испытаниям должен подвергаться каждый насос с целью проверки качества его изготовления и сборки.

4.3. Периодическим испытаниям должны подвергаться равномерно четыре насоса в год.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Методы испытаний — по ГОСТ 6134—71.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. На каждом насосе должна быть прикреплена табличка по ГОСТ 12971—67, ГОСТ 12969—67, содержащая:

товарный знак предприятия-изготовителя;
изображение государственного знака качества по ГОСТ 1.9—67;
наименование и обозначение насоса;
порядковый номер насоса по системе нумерации предприятия-изготовителя;
подачу;
напор;
частоту вращения;
потребляемую мощность;
массу насоса;
дату выпуска;
клеймо технического контроля;
обозначение настоящего стандарта.

6.2. На паспорте и инструкции по эксплуатации должен быть изображен Государственный знак качества.

6.3. После испытаний все обработанные, но неокрашенные поверхности насоса должны быть законсервированы. Методы консервации — по ГОСТ 13168—69.

Срок действия консервации насоса — не менее двух лет.

6.4. Отверстие напорного патрубка насоса должно быть закрыто и опломбировано.

6.5. Каждый насос вместе с комплектующими изделиями и технической документацией, вложенной в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354—63, должен транспортироваться упакованным в тару по ГОСТ 10198—71.

6.6. Транспортирование насосов может производиться транспортом любого вида.

6.7. Насосы должны храниться в закрытом помещении, не содержащем пары кислот, щелочей и агрессивных газов, при температуре не ниже 0 и не выше 40°С.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие насоса требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации, хранения и транспортирования, установленных настоящим стандартом и эксплуатационной документацией по ГОСТ 2.601—68.

7.2. Гарантийный срок насоса — 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию при гарантийной наработке 3000 ч.

8. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

8.1. Размещение, монтаж и эксплуатация электрооборудования насоса, его заземление должны соответствовать «Правилам устройства электроустановок» и «Правилам техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей», утвержденных Госэнергонадзором 12 апреля 1969 г.

8.2. Насос должен быть надежно заземлен. Имеющийся на корпусе болт заземления должен быть оцинкован. Над ним должен быть знак «Заземлено».

8.3. В электросхеме привода насоса должна быть предусмотрена нулевая защита.

8.4. При испытании и эксплуатации насоса необходимо учитывать требования по технике безопасности по ГОСТ 16028—70.

Редактор *Н. Б. Жуковская*
Технический редактор *С. Ю. Миронова*
Корректор *А. М. Куйвала*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в наб. 14.05.73 Подп. в печ 25.05.73 0,375 п. л. Тир. 2000

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1012