ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МАХОВИКИ ЧУГУННЫЕ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 5260—75



Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.643.4-562 : 006.354 Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАХОВИКИ ЧУГУННЫЕ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ

Типы, основные размеры и технические требования

Cast iron handwheels for pipline armature. Types, basic dimensions and technical requirements

ГОСТ 5260—75*

Взамен ГОСТ 5260—68

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 июля 1975 г. № 1946 срок введения установлен

с 01.01.77

Проверен в 1980 г. Срок действия продлен

до 01.01.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

снято ограничение срока действия

Настоящий стандарт распространяется на чугунные маховики для трубопроводной арматуры общего назначения.

Стандарт не распространяется на маховики, применяемые в судостроении.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Маховики должны изготовляться следующих типов:

1 — плоский маховик с волнистым ободом;

2 — плоский маховик с круглым ободом;

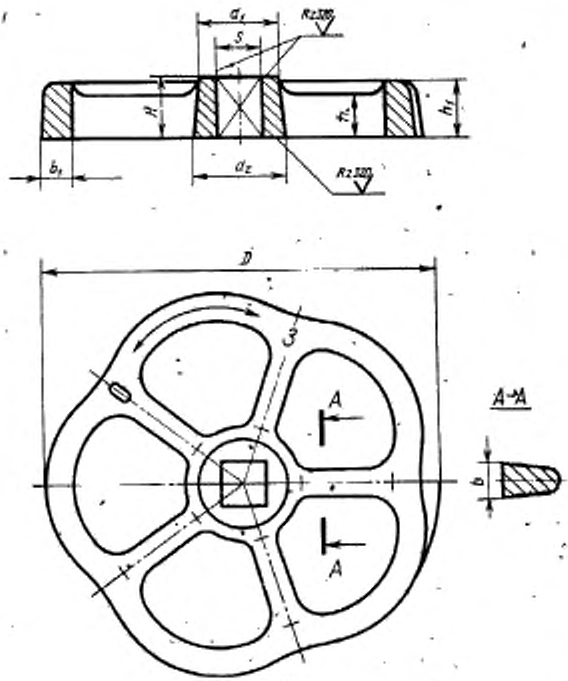
3 — вогнутый маховик с волнистым ободом.

1.2. Основные параметры и размеры маховиков типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* Переиздание (декабрь 1984 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в декабре 1979 г., июне 1981 г., мае 1984 г. (ИУС 1—79, 9—81, 8—84).

© Издательство стандартов, 1985



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Диаметр маховика D	h_1	Ступица				Спица			Ширина обода b_1	Масса, кг, не более
		H	S	d_1	d_2	h	b	Количество, шт.		
50	10	10	6; 7	14	18	6	5	5	5	0,06
63				16	20	7	6			0,08
80	12	12	7; 9	18	22	10			6	0,13
100	14	14	7; 9; 11	22	26	11	7		7	0,25
120	16	16	9; 11; 14	26	30	12	8		8	0,38
140	18	18	11; 14	32	36	13	9		9	0,60

Пример условного обозначения маховика типа I, размерами D=100 мм и S=9 мм:

Маховик 1—100×9 ГОСТ 5260—75

1.3. Допускается изготовлять маховики с овальной формой обода и спиц по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.4. Маховики типа 2 должны изготовляться следующих исполнений:

А — с квадратным призматическим отверстием в ступице;

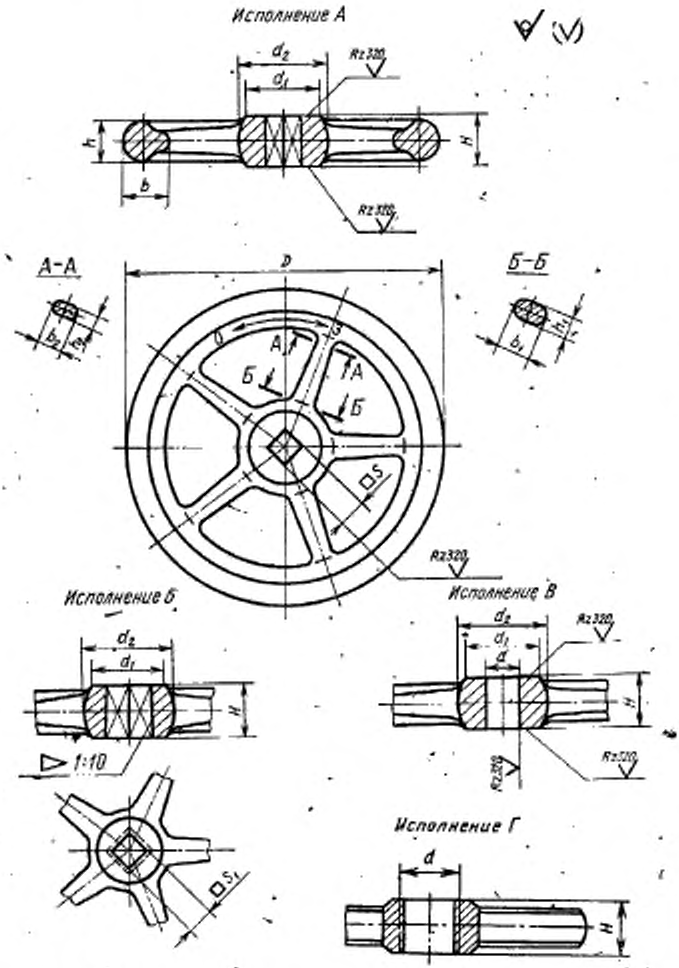
Б — с квадратным пирамидальным отверстием в ступице;

В — с цилиндрическим отверстием в ступице (для крепления на шпонках);

Г — с резьбой в ступице.

Маховики типа 3 должны изготовляться исполнений А, Б и В.

1.5. Основные параметры и размеры маховиков типа 2 должны соответствовать указанным на черт. 2, в табл. 2 и табл. 2а для исполнения Г.



Сечения *А—А* и *Б—Б* определяют минимальное и максимальное сечения спиц.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Диаметр маховика, D	Ступица									Обод		Спица					Масса, кг, не более		
	исполнений А и Б					исполнение В											исполнений		
	H	S	S_1	d_1	d_2	H	d	d_1	d_2	h	b	b_1	b_2	h_1	h_2	Количество, шт.	А	Б	В
140	18	10	10	28	32	18	24	45	50	16	20	20	18	10	9	3	0,85	0,85	0,96
160	19	12; 14	12	30	34	22	26	50	55	18	22	24	20	12	10		1,17	1,16	1,30
200	22	14; 17	14	34	40	22	36	60	65	20	25	26	22	13	11		1,87	1,87	2,08
240	26	17; 19	17	40	48	28	38	70	80	22	28						2,94	2,94	3,24
280	30	19; 24	17; 19	45	55	30	50	90	100	26	32	28	24	14	12	5	5,10	5,10	5,45
320		24; 27	19; 24	55	63	34	55					30	26	15	13		5,48	5,47	5,92
360	34	27; 32	24; 27	60	70		60	95	105	30	36	32	28	16	14		7,65	7,65	8,10
400	38					38	65	100	115			34	30	17	15		9,80	9,80	10,30
450	42	32; 36	27; 32	70	80	45	75	115	130	34	40	38	32	19	16		13,30	13,30	13,57
500	45					50						40	34	20	17		14,40	14,43	16,70
550	50	41	32; 36	80	90	55	80	125	145								18,16	18,26	20,40
640	55	50	36; 46	95	105	60	85	135	155	36	42	42	36	21	18	7	23,66	23,66	25,50
720	60	55	50	105	120	70	90	145	170								28,15	28,36	30,39
800	65	60	50; 55	115	135	75	100	160	185								31,52	31,62	35,30
900	75	65	55; 60	125	155	80	110	175	200	38	45	45	38	22	19		40,00	40,00	40,00
1000	80	70	60; 65	140	170	90	120	190	220								45,90	45,70	51,31

Пример условного обозначения маховика типа 2, исполнения А, размерами $D=400$ мм и $S=27$ мм:

Маховик 2—А—400×27 ГОСТ 5260—75

Таблица 2а

Размеры в мм

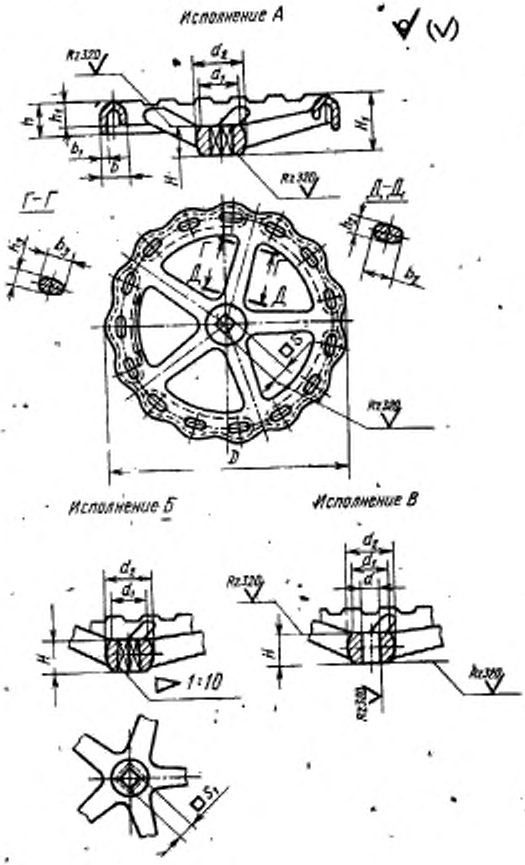
Диаметр маховика D	H	d $H7$	Масса, кг, не более
160	16	М27×2	1,3
160	16	М33×2	1,3
200	18	М33×2	2,0
240	19	М39×2	3,1
280	20	М42×2	4,7
320	20	М42×2	5,8
360	24	М48×2	8,0
400	26	М56×2	9,8
500	38	М56×2	16,0

Примечание. Остальные размеры маховика типа 2 исполнения Г по табл. 2.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.6. Маховики типа 2 должны изготовляться с прямыми спицами. Допускается изготовлять маховики типа 2 с изогнутыми спицами.

1.7. Основные параметры и размеры маховиков типа 3 должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Сечения *Г—Г* и *Д—Д* определяют минимальное и максимальное сечения спиц.

Черт. 3

Размеры в мм

Таблица 3

Диаметр маховика, D	H_1	Ступица исполнений А и Б					Ступица исполнения В				Обод				Спица					Масса, кг, не более исполнений		
		H	S	S_1	d_1	d_3	H	d	d_1	d_3	b	b_1	h	h_1	b_2	h_2	b_3	h_3	Количество, шт.	А	Б	В
65	18	10	6; 7	—	16	22	—	—	—	—	10	3,0	10	—	12	3	10	3	3	0,156	—	—
80	22	12	7; 9		22	24					14		12	10		6		5		0,165		
100	28	14	7; 9; 11		24	26					16		14	11	16	8	14	7		0,286		
120	30	16	9; 11; 14			28					18	4,0	15	12	18	9	16	8		0,366		
140	34	18	11; 14		30	32					20		16	13	20	10	18	9		0,475		
160	40	19	12; 14	12		34	22	26	50	55	22		18	15	24	12	20	10		0,770	0,765	0,90
200	45	22	14; 17	14	34	40	28	36	60	65	30	5,0	22	17	26	13	22	11		1,360	1,370	1,60
240	50	26	17; 19	17	40	48		38	70	80		5,5	24	18						1,940	1,925	2,51
280	55	30	19; 24	17; 19	45	55	30	50	90	100	32		26	19	28	14	24	12		3,600	3,070	3,57
320			24; 27	19; 24	55	63	34	55			34	6,0	28	20	30	15	26	13		4,130	4,170	4,97
360	60	34	27; 32	24; 27	60	70		60	95	105	36	6,5	30	22	32	16	28	14	5	5,310	5,320	5,72
400	65	38					38	65	100	115	38	7,0	32	23	34	17	30	15		6,550	6,620	7,18
450	70	42	32; 36	27; 32	70	80	45	75	115	130	40	7,5	35	25	38	19	32	16		8,160	8,310	9,26
500	75	45					50				42	6,0	40	30	40	20	34	17		8,850	9,090	11,90

Пример условного обозначения маховика типа 3, исполнения А, размерами $D=120$ мм и $S=11$ мм:

Маховик 3—А—120×11 ГОСТ 5260—75

1.8. Для маховиков всех типов допускается изменять размеры: S; S_1; d; d_1;d_2; b_1 и количество спиц в соответствии с установленным рядом размеров и рядом номинальных размеров по ГОСТ 6636—69; изменение количества спиц должно быть согласовано с головной организацией.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Маховики должны изготовляться:

типов 1 и 2 — из серого чугуна марки не ниже СЧ 15 по ГОСТ 1412—79 или из ковкого чугуна марки не ниже КЧ 30 по ГОСТ 1215—79 (для маховиков диаметром 500 мм включительно);

типа 3 — из серого чугуна марки не ниже СЧ 15 при $\sigma_в \geqslant 176$ Н/мм² (18 кгс/мм²) по ГОСТ 1412—79 или из ковкого чугуна марки не ниже КЧ 30—6 по ГОСТ 1215—79.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.3. Допускаемые отклонения на размеры отливок — по 3-му классу, размеров S_1—по 2-му классу точности ГОСТ 1855—55, S—по $H14$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. Маховики должны иметь защитное покрытие по ГОСТ 9.306—85 или окраску по указанию в рабочих чертежах.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Поверхности маховиков должны соответствовать требованиям ГОСТ 1412—79, ГОСТ 1215—79 и ГОСТ 26358—84 и не иметь заусенцев и острых кромок.

3.2. Буквы О, З и стрелку направления вращения следует выполнять на маховиках диаметром 65 мм и более отливкой. На месте расположения стрелки и букв допускается утолщение обода.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ МАХОВИКОВ

Маховики типов 1 и 2 рекомендуется применять для арматуры, работающей при температуре среды до 300°С, маховики типа 3 — для арматуры, работающей при температуре среды свыше 300°С.

Допускается маховики типа 3 изготовлять без отверстий на ободе для арматуры, работающей при температуре среды до 300°С.

Редактор *В. Н. Шалаева*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 02.01.85 Подп. в печ. 11.05.85 0,75 п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,46 уч.-изд. л. Тираж 6000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП. Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1074