

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

НАСОСЫ ЦЕНТРОБЕЖНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ С ОСЕВЫМ ВХОДОМ ДЛЯ ХИМИЧЕСКОГО ПРОИЗВОДСТВА

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 24578–81

Издание официальное

Е

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством химического и нефтяного машиностроения

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. М. Аринштейн (руководитель темы), **О. В. Захаров, А. И. Климов, Ю. Д. Петров, А. Г. Балюков**

ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения

Член Коллегии **А. М. Васильев**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 февраля 1981 г. № 449

УДК 621.67:66:006.354 Группа Г82

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

НАСОСЫ ЦЕНТРОБЕЖНЫЕ КОНСОЛЬНЫЕ С ОСЕВЫМ ВХОДОМ ДЛЯ ХИМИЧЕСКОГО ПРОИЗВОДСТВА

Общие технические условия

Centrifugal end-suction pumps for chemical industry. General technical requirements

ГОСТ 24578—81

ОКП 36 3153

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 3 февраля 1981 г. № 449 срок действия установлен

с 01.01 1982 г.
до 01.01 1987 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на центробежные горизонтальные консольные одноступенчатые насосы с осевым входом (далее — насосы) с подачей от 1,5 до 400 м³/ч (от 0,4 до 111 л/с), напором от 10 до 130 м, предназначенные для перекачивания химически активных и нейтральных жидкостей плотностью не более 1850 кг/м³ и вязкостью до 30 сСт, имеющих твердые включения размером до 1 мм, объемная концентрация которых не превышает 1,5%.

Стандарт распространяется на насосы, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 2858—75.

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Насосы должны изготовлять типов, указанных в табл. 1.

1.2. Насосы должны изготовлять в конструктивных исполнениях:

К — с повышенным избыточным давлением на входе до 1,6 МПа;
Н » » » » » » до 2,5 МПа;
О — обогреваемые или охлаждаемые;
Е — для взрыво- и пожароопасного производства;
Ж — для районов с повышенной сейсмичностью.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★
Е

© Издательство стандартов, 1981

Таблица 1

Тип насоса	Объемная концентрация твердых включений в перекачиваемой жидкости, %, не более	Размер твердых включений, мм, не более
Х	0,1	0,2
АХ	1,5	1,0

1.3. Исполнения насосов по материалу деталей проточной части и допускаемые пределы температуры перекачиваемой жидкости — по ГОСТ 10168—75.

1.4. Исполнения насосов по виду уплотнения вала в месте выхода его из насоса должны соответствовать указанным в табл. 2.

Рабочее давление насосов, кроме насосов конструктивных исполнений К и Н, не должно превышать 1,6 МПа (16 кгс/см^2).

Рабочее давление насоса конструктивного исполнения К не должно превышать 2,5 МПа (25 кгс/см^2), конструктивного исполнения Н — 4,0 МПа (40 кгс/см^2).

Давление на входе в насосы исполнений по материалу деталей проточной части Л, Д, П, Ф, Э, С, Г и Р — не более 0,35 МПа (3,5 кгс/см^2).

Таблица 2

Вид уплотнения		Наибольшее избыточное давление МПа (кгс/см^2) на входе в насосы		
		типов Х и АХ и их конструктивных исполнений О, Е, Ж	конструктивных исполнений	
			К	Н
Сальниковое (одинарное, двойное)		0,35 (3,5)	—	—
Торцевое для сред	нейтральных	0,8 (8,0)	1,6 (16)	—
	агрессивных		—	2,5 (25)
	высокоагрессивных	0,3 (3,0)	—	—

Примечание. Условное обозначение вида и типа уплотнения устанавливают в стандартах и технических условиях на конкретный вид уплотнения.

1.5. Номинальные параметры насосов должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Типоразмер насоса	Насосы типа Х			Насосы типа АХ		
	Подача Q, м³/ч (л/с)	Напор H, м	Частота вращения n, с$^{-1}$ (об/мин)	Подача Q, м³/ч (л/с)	Напор H, м	Частота вращения n, с$^{-1}$ (об/мин)
40—25—125	6,3 (1,75)	20	48 (2900)	6,3 (1,75)	20	48 (2900)
40—25—160		32			32	
50—32—125	12,5 (3,47)	20		12,5 (3,47)	20	
50—32—160		32			32	
50—32—200		50			50	
50—32—250		80		—	—	
65—50—125	25 (6,95)	20		25 (6,95)	20	
65—50—160		32			32	
65—40—200		50			50	
65—40—250		80		—	—	
80—65—125	50 (13,90)	20		—	—	—
80—65—160		32		—	—	—
80—50—200		50		—	—	—
80—50—250		80		—	—	—
80—50—315		125		—	—	—
100—80—125	100 (27,80)	20		—	—	—
100—80—160		32		—	—	—
100—65—200		50		—	—	—
100—65—250		80		50 (13,90)	20	24 (1450)
100—65—315		125			32	
100—65—400	—	—	—		50	
125—80—250	—	—	—	80 (22,22)	20	
125—100—250	—	—	—	125 (34,70)	20	
125—100—315	—	—	—		32	
125—100—400	—	—	—		50	
150—125—250	200 (55,60)	20	24 (1450)	—	—	
150—125—315		32		200 (55,60)	32	

Продолжение табл. 3

Типоразмер насоса	Насосы типа Х			Насосы типа АХ		
	Подача Q, м³/ч (л/с)	Напор H, м	Частота вращения n, с⁻¹ (об/мин)	Подача Q, м³/ч (л/с)	Напор H, м	Частота вращения n, с⁻¹ (об/мин)
150—125—400	200 (55,60)	50	24 (1450)	200 (55,60)	50	24 (1450)
200—150—250	315 (87,50)	20		—	—	
200—150—315		32		315 (87,50)	32	
200—150—400		50			50	
200—150—500		80		—	—	

Примечание. Обозначение типоразмера насоса принято в соответствии с международным стандартом ИСО 2858—75 и состоит из трех чисел, разделенных тире: первое обозначает диаметр входного отверстия, мм, второе — диаметр выходного отверстия, мм, третье — номинальный диаметр рабочего колеса, мм (см. обязательное приложение 1).

1.6. Отклонения значений напора от указанных в табл. 3 не должны превышать:

$\pm 10\%$ — для насосов с подачей до 25 м³/ч включ;

$+5\%$ » » » » св. 25 м³/ч;

$^{+15\%}_{-10\%}$ — для насосов исполнений Л, П, Ф, Э, С, Г и Р.

1.7. Допускается работа насосов с частотой вращения, не превышающей более чем на 25% значений, приведенных в табл. 3, в том числе и работа насосов с электроприводом при частоте тока 60 Гц. В этом случае характеристику насоса устанавливает предприятие-изготовитель, а в обозначении насоса указывают соответствующий частоте вращения индекс согласно нижеприведенным:

Индекс	1	—	3	4	5	6	7	8
Частота вращения n, об/мин	3500	2900	1750	1450	1150	960	875	730

1.8. Области работы насосов типа Х по полю Q—H должны соответствовать указанным на черт. 1.

1.9. Области работы насосов типа АХ по полю Q—H должны соответствовать указанным на черт. 2.

1.10. Насосы должны изготовлять с рабочими колесами, обеспечивающими верхние пределы полю $Q—H$, указанные на черт. 1 и 2. По заказу потребителя насосы должны изготовлять с одним из вариантов обточки рабочего колеса по внешнему диаметру, обеспечивающим работу насоса в средней *а* или нижней *б* части поля $Q—H$ для данного насоса (см. черт. 1 и 2), кроме насосов исполнений по материалу деталей проточной части Л, П, Ф, Э, С, Г и Р.

1.11. Допускаемый кавитационный запас насосов должен соответствовать указанному в табл. 4.

1.12. Размеры и масса насосов исполнений по материалу деталей проточной части А, В, Б, К, Е, И, М, Н, Т, Ю должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 5. Для насосов конструктивных исполнений К, Н, О и исполнений по материалу деталей проточной части Л, Д, П, Ф, Э, С, Г и Р допускается увеличение размеров до 25%.

1.13. Условное обозначение насосов должно соответствовать структурной схеме, приведенной в обязательном приложении 1.

Замена насосов по ГОСТ 10168—75 насосами по настоящему стандарту приведена в справочном приложении 2.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Насосы должны изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 15110—79, стандартов и технических условий на насосы конкретных типов, по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. В насосах должна быть обеспечена герметичность неподвижных уплотняемых соединений.

2.3. Допускаемое смещение валов насоса и электродвигателя в зависимости от передаваемого крутящего момента — по ГОСТ 21424—75.

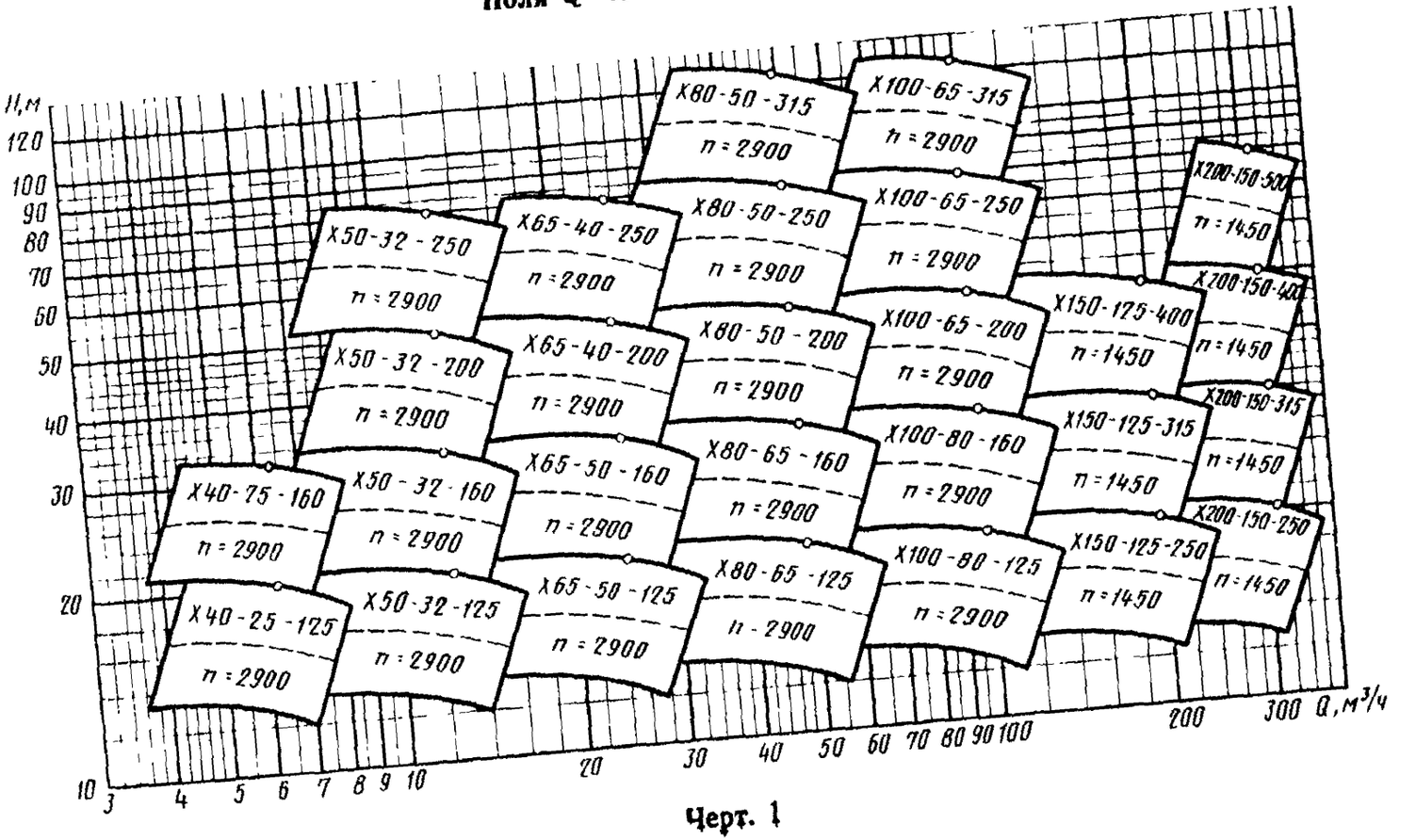
2.4. Уровни звуковой мощности в октавных полосах частот, корректированные уровни звуковой мощности насосов и среднее квадратическое значение виброскорости не должны превышать значений, приведенных в табл. 6.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Требования безопасности — по ГОСТ 15110—79.

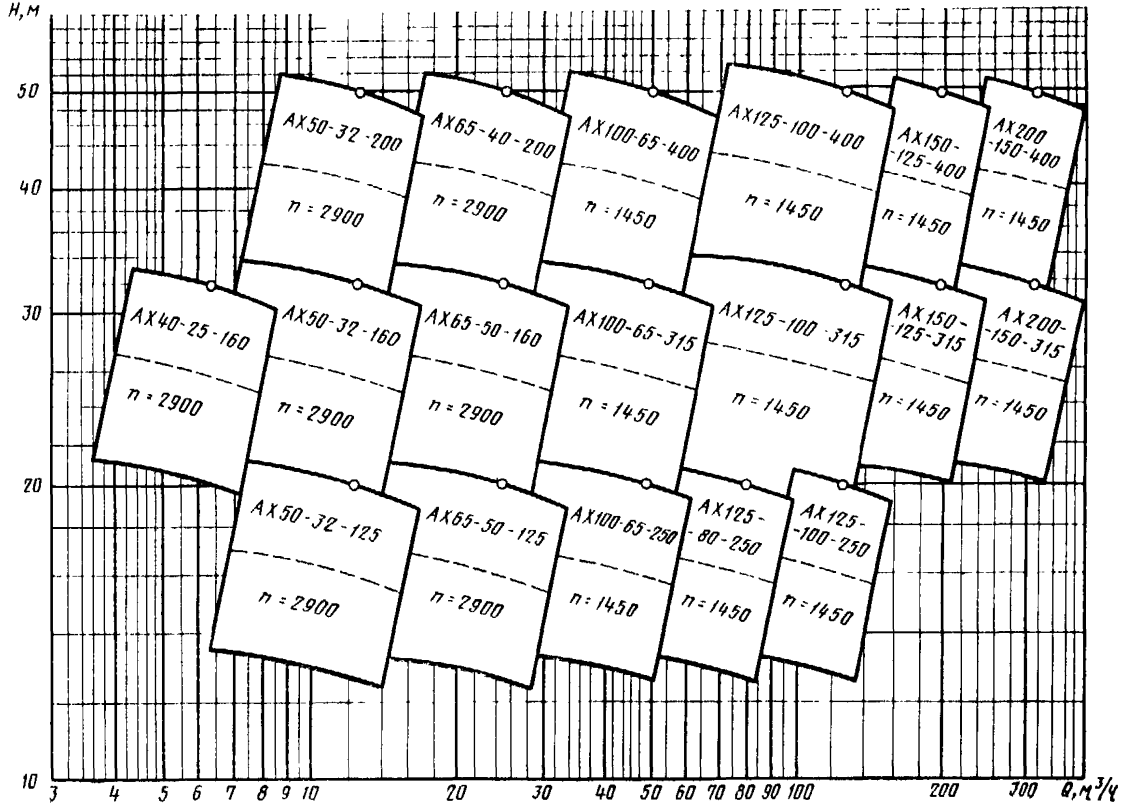
3.2. Насосы, уровень шума которых превышает допустимый для рабочих мест по ГОСТ 12.1.003—76, могут быть установлены на рабочих местах при условии проведения защитных мероприятий в соответствии с ГОСТ 12.1.003—76 на жестком фундаменте, масса которого должна в 4—6 раз превышать массу насоса.

Поля Q—H насосов типа X



Черт. 1

Поля *Q*—*H* насосов типа *АХ*

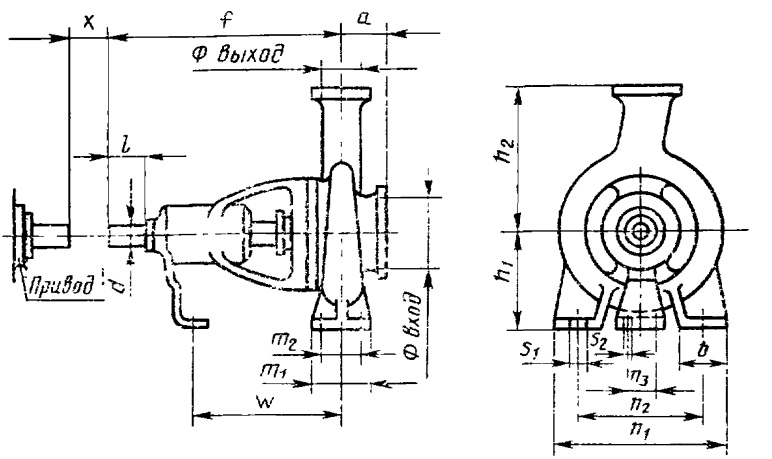


Обозначение. — — — — средняя часть поля

Черт. 2

Примечание к черт. 1, 2. Частота вращения *n* указана в об/мин

Габаритные и присоединительные размеры насоса



Черт. 3

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Правила приемки — по ГОСТ 15110—79.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

5.1. Методы испытаний — по ГОСТ 15110—79.

6. КОМПЛЕКТНОСТЬ

6.1. Комплектность — по ГОСТ 15110—79 со следующим дополнением.

6.2. По требованию заказчика, установленному в заказе-наряде, предприятие-изготовитель может поставлять насос без двигателя, фундаментной плиты, запасных частей и специального инструмента. В этом случае полумуфту электродвигателя поставляют без расточки. Расточку полумуфты под размер вала двигателя проводит заказчик на месте эксплуатации.

7. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1. Маркировка запасных частей, инструмента и приспособлений, консервация, упаковка, маркировка тары, транспортирование и хранение насосов и комплектующих изделий — по ГОСТ 15110—79.

Таблица 4

Типоразмер насоса	Допускаемый кавитационный запас $\Delta h_д$, м, не более, для насосов типов									
	Х								АХ	
	для исполнений по материалу деталей проточной части									
	А, В, Б, Д, К, Е, И, М, Н, Т, Ю, $К_1$, $Е_1$, $Д_1$	Л	П	Р	Ф	Э	С	Г	А, В, Д, К, Е, И, М, Н, Л, $К_1$, $Е_1$, $Д_1$	Р
40—25—125	3,0	—	3,5	—	—	3,5	3,5	—	—	—
40—25—160	3,0	—	3,5	—	—	3,5	3,5	—	3,0	3,5
50—32—125	3,5	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	3,5	4,0
50—32—160	3,5	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	3,5	4,0
50—32—200	3,5	—	—	—	—	4,0	—	—	3,5	4,0
50—32—200	3,5	—	—	—	—	4,0	—	—	3,5	4,0
50—32—250	3,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
65—50—125	4,0	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	5,0	4,0	4,5
65—50—160	4,0	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	5,0	4,0	4,5
65—40—200	4,0	—	4,5	4,5	4,5	4,5	4,5	5,0	4,0	4,5
65—40—250	4,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
80—65—125	4,5	—	—	—	—	5,0	—	5,5	—	—
80—65—160	4,5	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	5,5	—	—
80—50—200	4,5	—	5,0	—	5,0	5,0	5,0	—	—	—
80—50—250	4,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
80—50—315	4,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Продолжение табл. 4

Типоразмер насоса	Допускаемый кавитационный запас $\Delta h_д$, м, не более, для насосов типов									
	Х								АХ	
	для исполнений по материалу деталей проточной части									
	А, В, Б, Д, К, Е, И, М, Н, Т, Ю, $К_1$, $Е_1$, $Д_1$	Л	П	Р	Ф	Э	С	Г	А, В, Л, К, Е, И, М, Н, Л, $К_1$, $Е_1$, $Д_1$	Р
100—80—125	5,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
100—80—160	5,0	5,5	—	5,5	5,5	5,5	5,5	6,0	—	—
100—65—200	5,0	—	—	—	—	5,5	—	—	—	—
100—65—250	5,0	—	—	—	—	—	—	—	3,0	3,5
100—65—315	5,0	—	—	—	—	—	—	—	3,0	3,5
100—65—400	—	—	—	—	—	—	—	—	3,0	3,5
125—80—250	—	—	—	—	—	—	—	—	4,0	4,5
125—100—250	—	—	—	—	—	—	—	—	4,5	5,0
125—100—315	—	—	—	—	—	—	—	—	4,5	5,0
125—100—400	—	—	—	—	—	—	—	—	4,5	5,0
150—125—250	4,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—
150—125—315	4,5	5,0	—	5,0					6,0	6,5
150—125—400	4,5	—	—	—	—	—	—	—	6,0	6,5
200—150—250	5,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
200—150—315	—	—	—	—	—	—	—	—	8,0	8,0
200—150—400	5,0	—	—	—	—	—	—	—	8,0	8,0
200—150—500	6,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Таблица 5

Размеры в мм

Типоразмер насоса	Насос				Опорная стойка							Диаметры болтов		Конец вала		Расстояние для демонтажа в сторону привода f	Масса, кг, не более, для насосов типов	
	a	f	h_1	h_2	b	m_1	m_2	n_1	n_2	n_3	w	s_1	s_2	d	l		X	АХ
40—25—125	80	385	112	140	50	100	70	190	140	110	285	M12	M12	24	50	100	45	—
40—25—160			132	160				240	190								50	50
50—32—125			112	140				190	140								48	48
50—32—160			132	160				240	190								54	54
50—32—200			160	180													60	60
50—32—250	100	500	180	225	65	125	95	320	250		370			32	80		65	—
65—50—125	80	385	112	140	50	100	70	210	160		285			24	50		50	60
65—50—160			132	160				240	190								56	68
65—40—200	100		160	180				265	212								65	80
65—40—250		500	180	225	65	125	95	320	250		370			32	80		90	—
80—65—125		385	132	160	50	100	70	240	190		285			24	50		55	—
80—65—160			160	180				265	212								60	—
80—50—200				200													68	—
80—50—250	125	500	180	225	65	125	95	320	250		370			32	80		95	—
80—50—315			225	280				345	280								120	—
100—80—125	100	385	160	180				280	212		285			24	50		60	—
100—80—160		500		200							370			32	80		80	—

Продолжение табл. 5

Размеры в мм

Типоразмер насоса	Насос				Опорная стойка							Диаметры болтов		Конец вала		Расстояние для демонтажа в сторону привода x	Масса, кг, не более, для насосов типов	
	a	f	h_1	h_2	b	m_1	m_2	n_1	n_2	n_3	w	s_1	s_2	d	l		X	АХ
100—65—200	100	500	180	225	65	125	95	320	250	110	370	M12	M12	32	80	140	90	—
100—65—250	125	530	200	250	80	160	120	360	280			M16		42	110		100	100
100—65—315			225	280				400	315								125	125
100—65—400			280	315				435	355								—	140
125—80—250		500	225	280				400	315					32	80		—	105
125—100—250		530												42	110		—	120
125—100—315			250	315													—	145
125—100—400			280	355	100	200	150	500	400			M20					—	170
150—125—250	140		250	355	80	160	120	400	315			M16		42	110		160	—
150—125—315			280		100	200	150	500	400								185	185
150—125—400			315	400													215	215
200—150—250	160	670	280	375						140	500	M20	M16	48	140	180	175	—
200—150—315			315	400				550	450								220	220
200—150—400				450													260	260
200 —150 500	200	900	380	500	110	240	180	640	560	260	670		M20	75	140		600	—

Примечания: 1. Размеры фланцев патрубков — по ГОСТ 1234—67 для условного давления 16 кгс/см², кроме насосов конструктивных исполнений К и II. Размеры фланцев патрубков насосов конструктивного исполнения К — для условного давления 25 кгс/см², насосов конструктивного исполнения II — для условного давления 40 кгс/см².

2. Вращение по часовой стрелке, если смотреть со стороны привода.

Таблица 6

Типоразмер насоса	Уровни звуковой мощности, дБ, в октавных полосах со среднегеометрическими частотами, Гц								Корректированный уровень звуковой мощности, дБ	Среднее квадратическое значение виброскорости	
	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000		дБ, относительно $5 \cdot 10^{-5}$ мм/с	мм/с
	n=2900 об/мин										
X40—25—125	95	98	98	97	96	93	89	88	96	93	2,2
X(AX)40—25—160	95	98	98	97	96	93	89	88	96	93	2,2
X(AX)50—32—125	95	98	98	97	96	93	89	88	96	93	2,2
X(AX)50—32—160	95	98	98	97	96	93	89	88	96	93	2,2
X(AX)50—32—200	101	104	104	103	102	99	95	94	102	97	3,5
X50—32—250	101	104	104	103	102	99	95	94	102	97	3,5
X(AX)65—50—125	101	104	104	103	102	99	95	94	102	97	3,5
X(AX)65—50—160	101	104	104	103	102	99	95	94	102	97	3,5
X(AX)65—40—200	106	109	109	108	107	104	100	99	107	101	5,6
X65—40—250	106	109	109	108	107	104	100	99	107	101	5,6
X80—65—125	101	104	104	103	102	99	95	94	102	97	3,5
X80—65—160	106	109	109	108	107	104	100	99	107	101	5,6
X80—50—200	106	109	109	108	107	104	100	99	107	101	5,6
X80—50—250	106	109	109	108	107	104	100	99	107	101	5,6
X80—50—315	109	112	112	111	110	107	103	102	110	105	8,9
X100—80—125	106	109	109	108	107	104	100	99	107	101	5,5
X100—80—160	106	109	109	108	107	104	100	99	107	101	5,6
X100—65—200	109	112	112	111	110	107	103	102	110	105	8,9
X100—65—250	109	112	112	111	110	107	103	102	110	105	8,9
X100—65—315	112	112	112	111	110	107	103	102	110	105	8,9

Продолжение табл. 6

Типоразмер насоса	Уровни звуковой мощности, дБ, в октавных полосах со среднегеометрическими частотами, Гц								Корректированный уровень звуковой мощности, дБ	Среднее квадратическое значение виброскорости	
	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000		дБ, относительно $5 \cdot 10^{-5}$ мм/с	мм/с
	n=1450 об/мин										
АХ100—65—250	102	105	105	104	103	100	96	95	103	101	5,6
АХ100—65—315	102	105	105	104	103	100	96	95	103	101	5,6
АХ100—65—400	102	105	105	104	103	100	96	95	103	101	5,6
АХ125—80—250	102	105	105	104	103	100	96	95	103	101	5,6
АХ125—100—250	102	105	105	104	103	100	96	95	103	101	5,6
АХ125—100—315	102	105	105	104	103	100	96	95	103	101	5,6
АХ125—100—400	107	110	110	109	108	105	101	100	108	105	8,9
АХ150—125—250	102	105	105	104	103	100	96	95	103	101	5,6
Х(АХ)150—125—315	107	110	110	109	108	105	101	100	108	105	8,9
Х(АХ)150—125—400	107	110	110	109	108	105	101	100	108	105	8,9
Х200—150—250	107	110	110	109	108	105	101	100	108	105	8,9
Х(АХ)200—150—315	107	110	110	109	108	105	101	100	108	105	8,9
Х(АХ)200—150—400	107	110	110	109	108	105	101	100	108	105	8,9
Х200—150—500	110	113	113	112	111	108	104	103	111	105	8,9

7.2. На видном месте насоса должна быть укреплена табличка, выполненная по ГОСТ 12969—67 и ГОСТ 12971—67 и содержащая следующие данные:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение насоса по настоящему стандарту;

подачу, напор, допускаемый кавитационный запас и максимальное давление на входе в насос;

частоту вращения;

порядковый номер насоса по системе нумерации предприятия-изготовителя;

массу насоса;

год выпуска;

клеймо технического контроля;

изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67 (для насосов, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества). Изображение государственного Знака качества допускается выполнять на отдельной табличке.

Обозначение исполнения для взрыво- и пожароопасного производства допускается выполнять на отдельной табличке.

Надписи на табличках насосов, предназначенных для экспорта, должны быть выполнены на языке, указанном в заказе-наряде внешнеторговой организации, и содержать дополнительно надпись «Сделано в СССР».

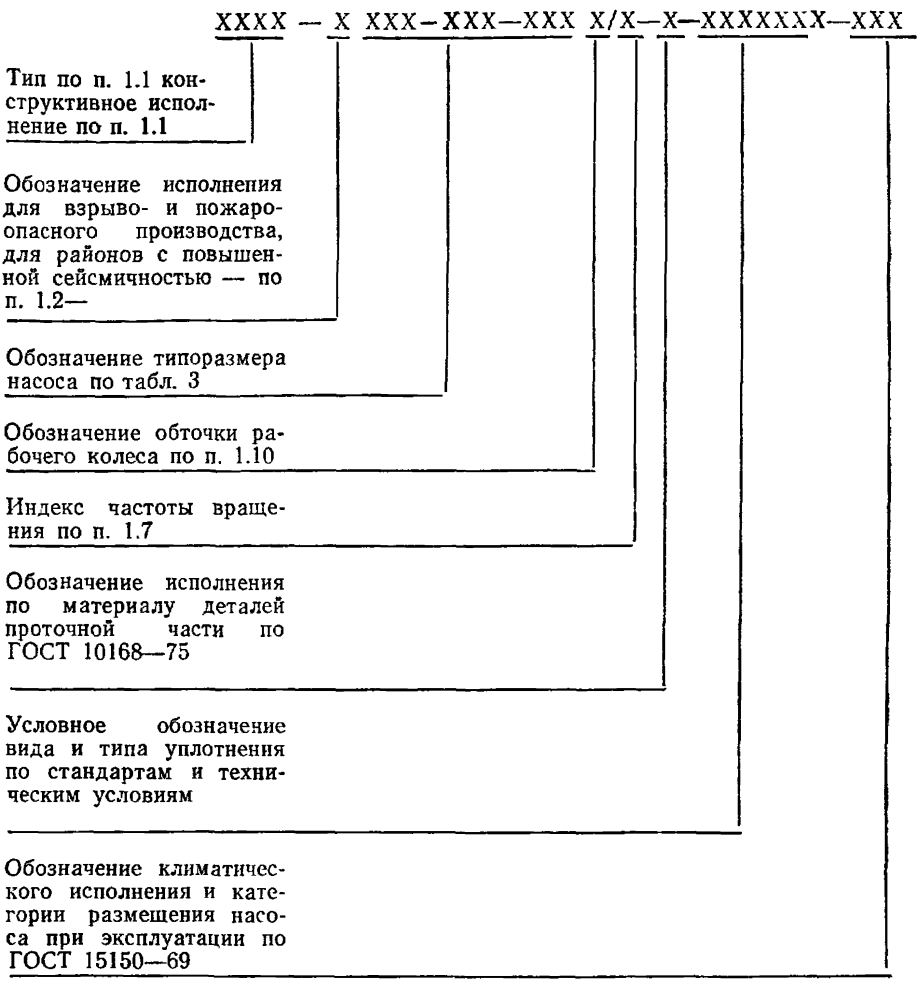
7.3. Насосы и комплектующие изделия, входящие в комплект, упаковывает предприятие-изготовитель способами, обеспечивающими сохранность груза при транспортировании.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1. Гарантии изготовителя — по ГОСТ 15110—79.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Обязательное

СТРУКТУРНАЯ СХЕМА УСЛОВНОГО ОБОЗНАЧЕНИЯ НАСОСОВ



Пример условного обозначения насоса типа АХ, с давлением на входе до 1,6 МПа (16 кгс/см²), диаметром входа 65 мм, диаметром выхода 40 мм и номинальным диаметром рабочего колеса 200 мм, частотой вращения 2900 об/мин, деталями проточной части из углеродистой стали, торцовым уплотнением типа 113, климатического исполнения и категории размещения ТВ2:

Насос АХК-65—40—200-А-113-ТВ2 ГОСТ 24578—81

То же, типа Х, с давлением на входе до 0,35 МПа (3,5 кгс/см²), диаметром входа 80 мм, диаметром выхода 50 мм и номинальным диаметром рабочего колеса 200 мм, с обточкой а, частотой вращения 1450 об/мин, деталями проточной части из специального чугуна, двойным сальниковым уплотнением вала СД, климатического исполнения и категории размещения У4:

Насос Х-80—50—200а/4—В—СД—У4 ГОСТ 24578—81

То же, типа Х, конструктивного исполнения О, с давлением на входе до 0,35 МПа (3,5 кгс/см²), для взрыво- и пожароопасного производства, диаметром, входа 200 мм, диаметром выхода 150 мм и номинальным диаметром рабочего колеса 315 мм, с обточкой б, частотой вращения 1450 об/мин, деталями проточной части из хромоникелевой стали, двойным сальниковым уплотнением вала СД, климатического исполнения и категории размещения У4:

Насос Х0—Е200—150—315б—К—СД—У4 ГОСТ 24578—81

То же, типа Х, а давлением на входе до 0,35 МПа (3,5 кгс/см²), для взрыво- и пожароопасного производства, диаметром входа 80 мм, диаметром выхода 50 мм и номинальным диаметром рабочего колеса 200 мм, частотой вращения 2900 об/мин, деталями проточной части из хромоникельмолибденовой стали, двойным сальниковым уплотнением вала СД, климатического исполнения и категории размещения У3:

Насос Х—Е80—50—200-Е—СД-43 ГОСТ 24578—81

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ЗАМЕНА НАСОСОВ ПО ГОСТ 10168—75 НАСОСАМИ ПО НАСТОЯЩЕМУ СТАНДАРТУ

По ГОСТ 10168—75	По настоящему стандарту	По ГОСТ 10168—75	По настоящему стандарту
Х8/18	Х40—25—125	Х160/49	Х150—125—400
Х8/40	Х40—25—160	—	Х200—150—250
Х8/18	Х50—32—125	Х280/29	Х200—150—315
Х8/30	Х50—32—160	Х280/42	Х200—150—400
—	Х50—32—200	Х280/72	Х200—150—500
Х8/90	Х50—32—250	АХ8/30	АХ40—25—160
Х20/18	Х65—50—125	АХ8/18	АХ50—32—125
Х20/31	Х65—50—160	АХ8/30	АХ50—32—160
Х20/53	Х65—40—200	—	АХ50—32—200
—	Х65—40—250	АХ20/18	АХ65—50—125
Х45/21	Х80—65—125	АХ20/31	АХ65—50—160
Х45/31	Х80—65—160	АХ20/53	АХ65—40—200
Х45/54	Х80—50—200	АХ45/21	АХ100—65—250
Х45/90	Х80—50—250	АХ45/31	АХ100—65—315
Х45/140	Х80—50—315	АХ45/54	АХ100—65—400
Х90/19	Х100—80—125	АХ90/19	АХ125—80—250
Х90/33	Х100—80—160	АХ90/19	АХ125—100—250
Х90/49	Х100—65—200	АХ90/33	АХ125—100—315
Х90/85	Х100—65—250	АХ90/49	АХ125—100—400
Х90/140	Х100—65—315	АХ160/29	АХ150—125—315
Х160/20	Х150—125—250	АХ160/49	АХ150—125—400
Х160/29	Х150—125—315	АХ280/29	АХ200—150—315
		АХ80/42	АХ200—150—400

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *Е. И. Морозова*

Сдано в наб. 10.02.81 Подп. к печ. 21.04.81 1,25 п. л. 1,15 уч.-изд. л. Тир 12000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256 Зак. 471

gost.e-ecolog.ru