Технический комитет по стандартизации
«Трубопроводная арматура и сильфоны» (ТК259)

Закрытое акционерное общество «Научно-производственная фирма
«Центральное конструкторское бюро арматуростроения»

ЦКБА

СТАНДАРТ ЦКБА

СТ ЦКБА 074-2009

Арматура трубопроводная

СТУПИЦЫ И РУКОЯТКИ КЛАПАНОВ

Конструкция, размеры и технические требования

Санкт-Петербург
2009

1/5-2009 02.10.09
gost.e-ecolog.ru

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Закрытым акционерным обществом «Научно-производственная фирма «Центральное конструкторское бюро арматуростроения» (ЗАО «НПФ «ЦКБА»).

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ приказом ЗАО «НПФ «ЦКБА» № 44 от 18.09.2009

3 СОГЛАСОВАН Техническим комитетом «Трубопроводная арматура и сильфоны» (ТК 259).

4 ВЗАМЕН ОСТ 26-07-2029-81

По вопросам заказа стандартов ЦКБА

обращаться в НПФ «ЦКБА»

по телефонам и факсам (812) 331-27-52, 331-27-43,

195027, Россия, С-Петербург, пр.Шаумяна, 4, корп.1, лит.А, а/я -33

ckba121@ckba.ru

© ЗАО «НПФ «ЦКБА», 2009

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения ЗАО «НПФ «ЦКБА»

СТАНДАРТ ЦКБА

Арматура трубопроводная
СТУПИЦЫ И РУКОЯТКИ КЛАПАНОВ
Конструкция, размеры и технические требования

Дата введения: 01.10.2009

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на ступицы и рукоятки клапанов.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ 977-88 «Отливки стальные. Общие технические условия»

ГОСТ 1050-88 «Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия»

ГОСТ 5632-72 «Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки»

ГОСТ 24643-81 «Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски формы и расположения поверхностей. Числовые значения»

СТ ЦКБА 010-2004 «Арматура трубопроводная. Поковки, штамповки и заготовки из проката. Технические требования»

СТ ЦКБА 016-2005 «Арматура трубопроводная. Термическая обработка деталей, заготовок и сварных сборок из высоколегированных сталей, коррозионностйких и жаропрочных сплавов»

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по соответствующему указателю стандартов, составленному по состоянию на 1 января текущего года. Если ссылочный документ заменен, то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим стандартом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

Ц15-2009 Дата - 02.10.09

3 Конструкция и размеры

3.1 Ступицы должны изготавливаться двух исполнений:

- Исполнение I – с шестигранным отверстием;
- Исполнение II – с квадратным отверстием.

3.2 Конструкция и размеры ступиц должны соответствовать рисункам 1, 2 и таблице 1.

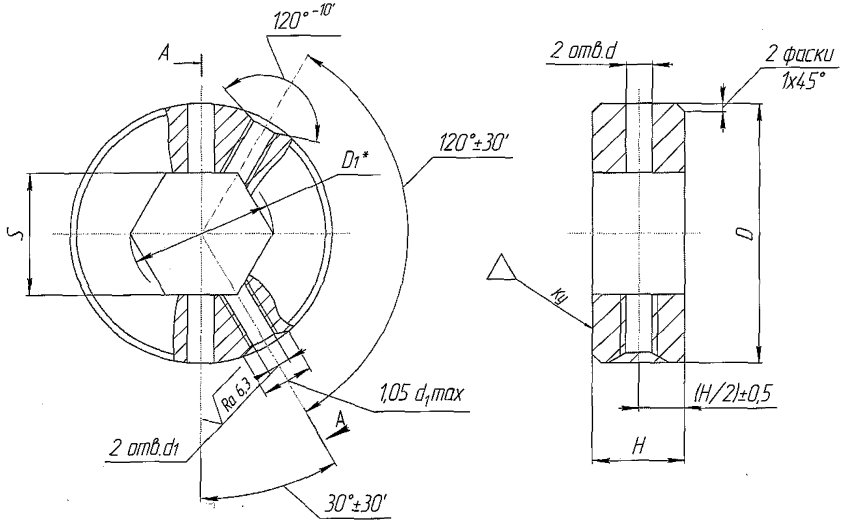

Рисунок 1 – Ступицы с шестигранным отверстием (исполнение I)

Ц15-2009 02.10.09

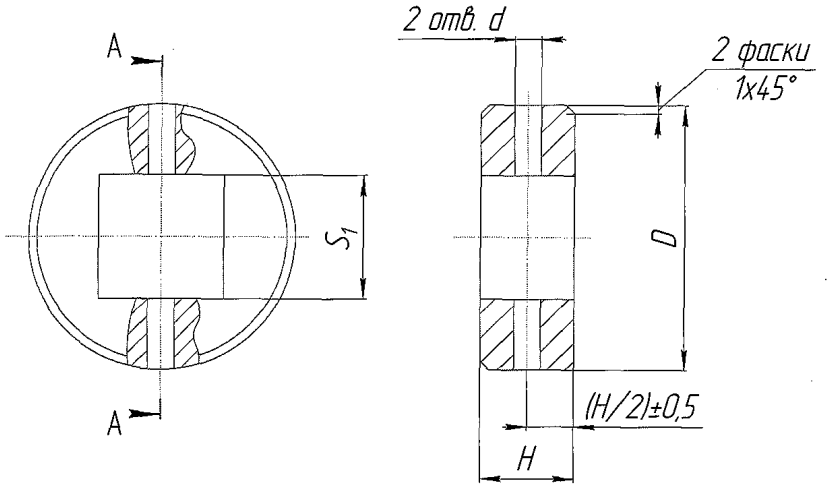

Рисунок 2 – Ступицы с квадратным отверстием (исполнение II)

Таблица 1 – Размеры ступиц в зависимости от наружного диаметра D

	Размеры для наружного диаметра, D (Dh 14)									
	30	40			50		60	67	75	
H h14	10	15			20		20	25		
S H12	-	-	17	19	-	27	-	36	-	46
S_1 H12	9	14	-	-	27	-	27	-	41	-
d H14	6				10					
d_1– 7H	M6				M8					
D_1*	-	-	18,9	21,1	-	30,2	-	40,3	-	51,6

Примечание - * Размер для справок

Ц15-2009 02.10.09

3.3 Конструкция и размеры рукояток должны соответствовать рисунку 3 и таблице 2.

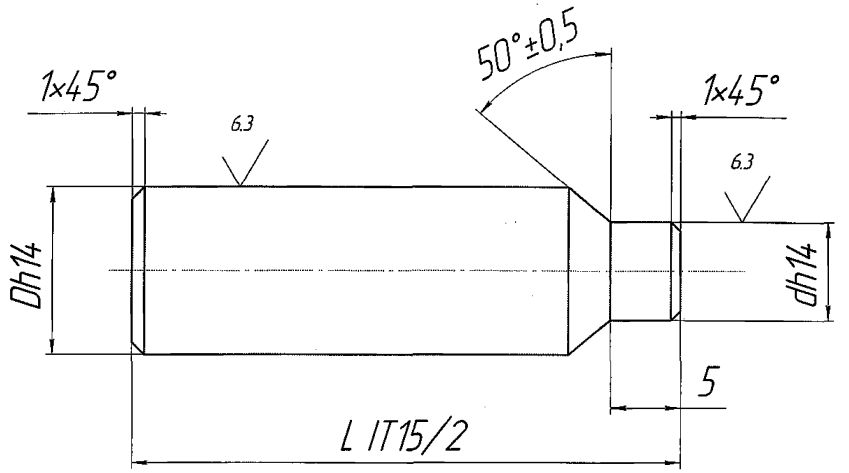

Рисунок 3 – Конструкция рукояток

Таблица 2 – Размеры рукояток

	Размеры D и d для длин рукояток, L			
	От 20 до 90	От 100 до 200	От 220 до 320	От 360 до 500
D	10	15	20	25
d	6	6	10	10

4 Технические требования

4.1 Ступицы и рукоятки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Ступицы и рукоятки должны изготавливаться из следующих материалов:

а) сталь 20, ГОСТ 1050;

б) сталь марок 14Х17Н2, 12Х18Н9Т, ГОСТ 5632.

815-2009 Дата - 01.10.09

При изготовлении ступиц и рукояток из стали 14Х17Н2 заготовки должны быть испытаны по группе II СТ ЦКБА 010, термообработаны по СТ ЦКБА 016, HRC20....29, из стали 12Х18Н9Т – по группе I СТ ЦКБА 010, термообработаны по СТ ЦКБА 016.

Допускается применение других марок материалов, не уступающих по своим механическим и антикоррозионным свойствам маркам материалов, указанных в настоящем стандарте, а также изготовление из проката без дополнительной обработки по диаметру «D».

Допускается изготовление рукояток и ступиц из цельной заготовки механической обработкой или точным литьем при длине рукоятки в сборе до 150 мм.

Допускается изготовление ступиц и рукояток методом точного литья по выплавляемым моделям. Требования к отливкам по ГОСТ 977.

4.3 Неуказанные предельные отклонения формы и расположения обрабатываемых поверхностей не должны превышать величины допуска на размер или на расстояние между поверхностями (осями).

Сопряжения поверхностей могут быть выполнены радиусами, равными радиусу притупления инструмента.

Предельные отклонения на несоосность и несимметричность – по 12 степени точности ГОСТ 24643.

4.4 Поверхности ступиц и рукояток не должны иметь забоин, царапин и заусенцев.

Ц15-2009 Дата - 02.10.09

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подп.	Дата
	изменённых	заменённых	новых	аннулированных					

Ц15-2009 [signature] 02.10.09

Генеральный директор
ЗАО «НПФ «ЦКБА» — В.П. Дыдычкин

Первый заместитель генерального
директора – директор по научной работе — Ю.И.Тарасьев

Заместитель генерального директора –
главный конструктор — В.В. Ширяев

Заместитель директора – начальник
технического отдела — С.Н. Дунаевский

Исполнитель:
инженер — Т.В. Демидова

СОГЛАСОВАНО:

Председатель ТК 259 — М.И. Власов

Заместитель начальника 1024 ВП МО РФ — А.А. Хапин

115-2009 Дунаев - 02.10.09

gost.e-ecolog.ru