УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
Главного управления
промышленной арматуры
ЗАК А.А.
"15" ноября 1974 г.

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

Уплотнения резино-металлические для затворов трубопроводной арматуры

РТМ 26-07-173-74

Взамен РТМ 10-64

Приказом Главного управления от "29" ноября 1974 г. № 97 срок введения установлен с "1" января 1976 г.

* Снято ограничение срока действия

Настоящий руководящий технический материал (РТМ) распространяется на трубопроводную арматуру общепромышленного назначения и устанавливает конструкцию и размеры резино-металлических уплотнений для затворов, предназначенных для работы на жидких и газообразных средах давлением до 75 кгс/см^2.

В технически обоснованных случаях, по согласованию с головной организацией, допускается применять уплотнения, конструкция и размеры которых отличаются от установленных настоящим РТМ.

Выбор материалов для изготовления уплотнений (металл, резина, клей) должен производиться с учетом рабочих сред и их параметров.

gost.e-ecolog.ru

I. ТИПЫ

I.I. Резино-металлические уплотнения должны состоять из металлического седла и резино-металлического золотника.

I.2. По способу изготовления резино-металлического золотника уплотнения делятся на два типа:

а) тип I - уплотнения с резино-металлическим золотником изготовленным методом вулканизации;

б) тип 2 - уплотнения с золотником, изготовленным механическим креплением резины к металлу завальцовкой.

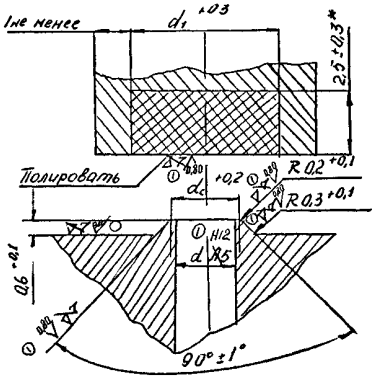
I.3. Уплотнения типа 2 должны применяться при давлении рабочей среды не свыше 25 кгс/см^2 в тех случаях, когда применение уплотнений типа I невозможно из-за нестойкости клеевой пленки в рабочей среде.

2. КОНСТРУКЦИИ И РАЗМЕРЫ

2.I. Конструкция и размеры уплотнений должны соответствовать указанным в табл.I

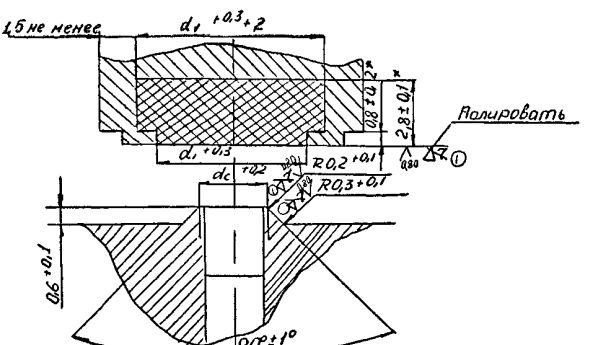
Таблица I

Уплотняемый диаметр, мм	Тип уплотнения	Конструкция и размеры	
		номер чертежа	номер таблицы
От 0,5 до 6	I	I, 3, 4,4а	2
	2	2,2а, 3,4,4а	
От 2,5 до 6	I	5	3
От 6 до 200	I	6, 7, 10, 10а	4
	2	2а, 8, 9, 10,10а	



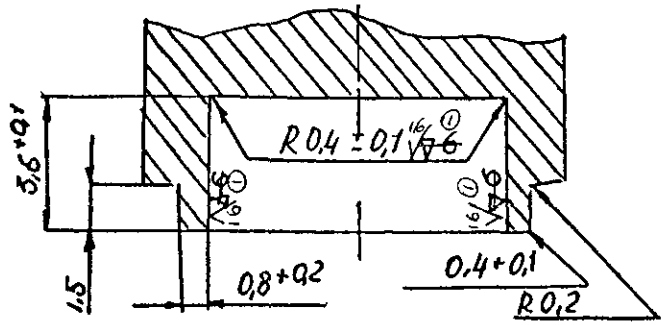
Черт 1

* размер для справок

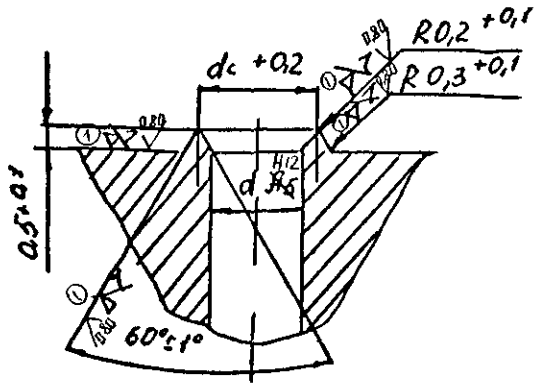


* Размеры для справок

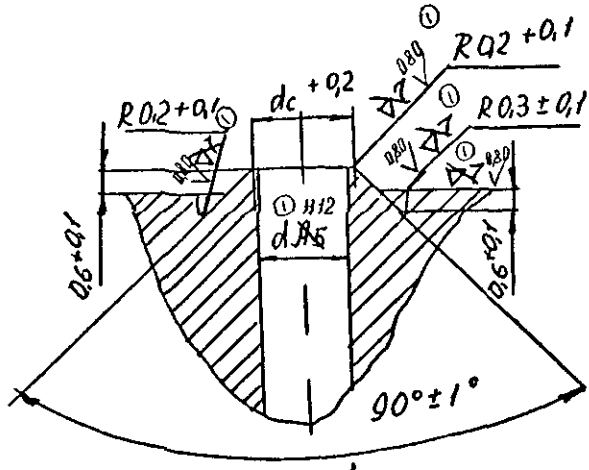
Черт 2



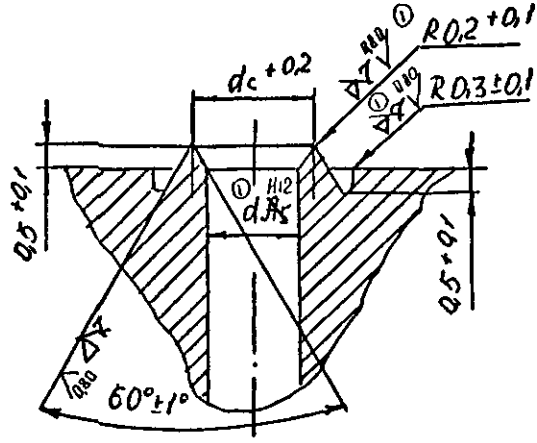
Черт.2 а



Черт. 3



Черт 4

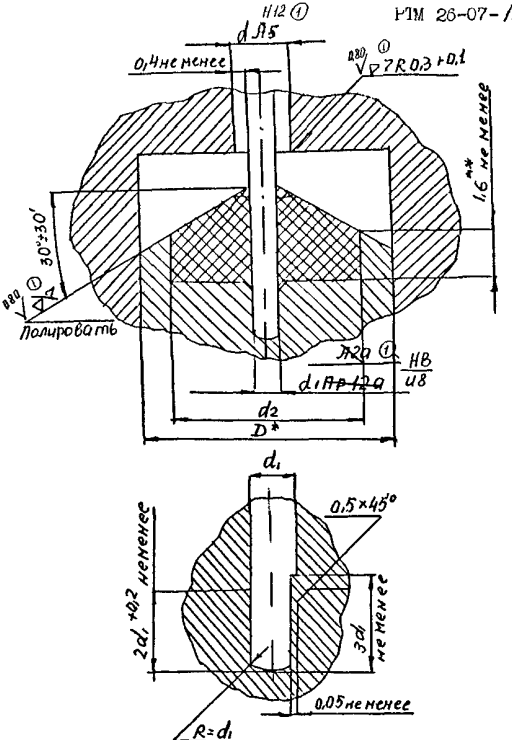


Черт. 4а

Таблица 2

мм

d	d_c		d_1, не менее
	для седел черт.1, 2	для седел черт.3	
0,5	0,9	1.1	5.0
0,6	1.0	1,2	
0,7	1,1	1,3	
0,8	1,2	1,4	
0,9	1,3	1,5	
1.0	1,4	1,6	
1,1	1,5	1,7	
1,2	1,6	1,8	
1,3	1,7	1,9	5,5
1,4	1,8	2.0	
1,5	1,9	2,1	
1,6	2.0	2,2	
1,7	2,1	2,3	
1,8	2,2	2,4	6,0
1,9	2,3	2,5	
2.0	2,4	2,6	
2,2	2,6	2,8	6,5
2,4	2,8	3,0	7.0
2,6	3.0	3,2	
2.8	3,2	3,4	7.5
3.0	3,4	3,6	
3,5	3,9	4,1	8.0
4,0	4,4	4,6	8,5
4,5	4,9	5,1	9.0
5.0	5,4	5,6	9.5
5,5	5,9	6,1	10,0
6.0	6,4	6,6	10,5



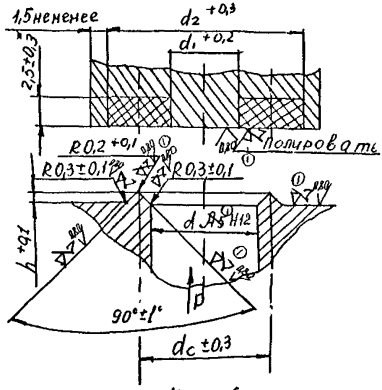
* Размер, определяемый расчетным путём
** Размер для справок

Черт. 5

Таблица 3

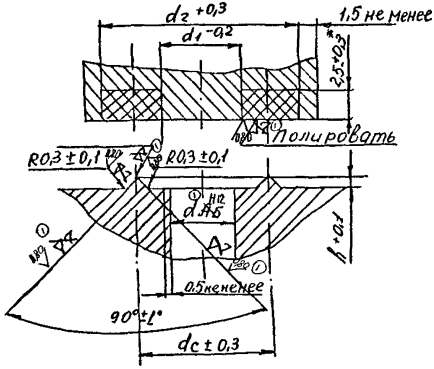
мм

d	d_2, не менее
2,5	5.0
3,0	6.0
3,5	6.5
4.0	7.0
4.5	7,5
5.0	8.0
5,5	8,5
6.0	9,0



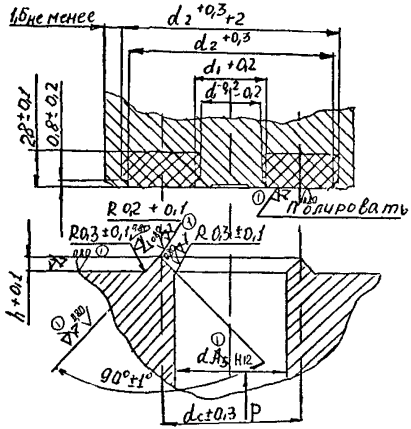
Черт. 6

* Размер для справок



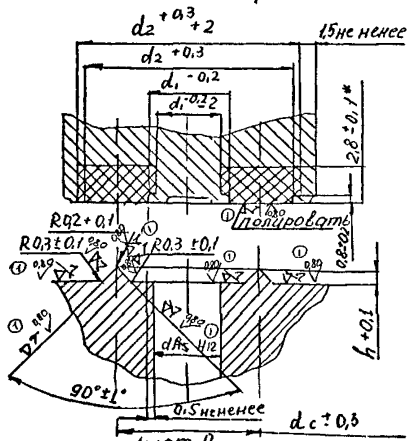
* Размер для справок

Черт. 7

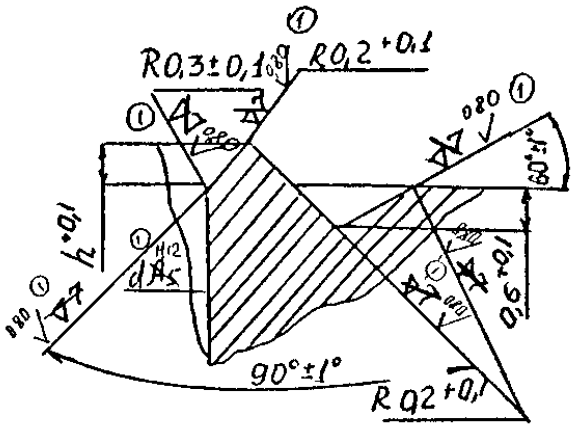


Черт. 8

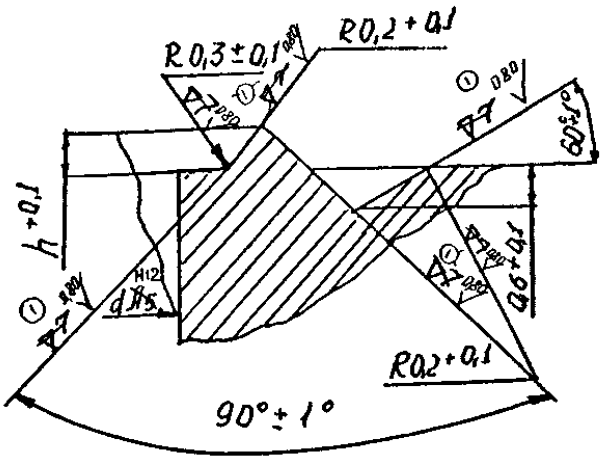
* Размеры для справок



Черт. 9



Черт. 10



Черт. 10а

Таблица 4

d	для h = 0.6 черт.6, 8			для h = 1,0 черт.6, 8			для h = 0,6, 1 черт.7, 9		
	d_1	d_c	d_2	d_1	d_c	d_2	d_1	d_c	d_2
6	3	7,2	11	4	8	12	7	11	15
8	5	9,2	13	6	10	14	9	13	17
10	7	11,2	15	8	12	16	11	15	19
12	9	13,2	17	10	14	18	13	17	21
15	12	16,2	20	13	17	21	16	20	24
16	13	17,2	21	14	18	22	17	21	25
18	15	19,2	23	16	20	24	19	23	27
20	17	21,2	25	18	22	26	21	25	29
22	19	23,2	27	20	24	28	23	27	31
25	22	26,2	30	23	27	31	26	30	34
27	24	28,2	32	25	29	33	28	32	36
30	27	31,2	35	28	32	36	31	35	39
32	29	33,2	37	30	34	38	33	37	41
34	31	35,2	39	32	36	40	35	39	43
36	33	37,2	41	34	38	42	37	41	45
38	35	39,2	43	36	40	44	39	43	47
40	37	41,2	45	38	42	46	41	45	49
45	42	46,2	50	43	47	51	46	50	54
50	47	51,2	55	48	52	56	51	55	59
52	49	53,2	57	50	54	58	53	57	61
55	52	56,2	60	53	57	61	56	60	64
58	55	59,2	63	56	60	64	59	63	67
60	57	61,2	65	58	62	66	61	65	69
65	62	66,2	70	63	67	71	66	70	74
70	67	71,2	75	68	72	76	71	75	79
80	77	81,2	85	78	82	86	81	85	89
85	82	86,2	90	83	87	91	86	90	94
90	87	91,2	95	88	92	96	91	95	99
100	97	101,2	105	98	102	106	101	105	109
125	122	126,2	130	123	127	131	126	130	134
150	147	151,2	155	148	152	156	151	155	159
200	197	201,2	205	198	202	206	201	205	209

2.2. Конструкция сецел черт.4,4а и 10,10а должна применяться в случае, если уплотнение работает в контакте со средой, вызывающей значительное набухание резины. Глубина канавки резино-металлического золотника при этом может быть уменьшена до 1,5 ± 0,3 мм.

2.3. Конструкция сецел черт.7,9. должна применяться в случае, если направление рабочего давления не соответствует стрелке "Р" (черт.6, 8).

2.4. Увеличение высоты сецла h (черт.6-9, табл.4) до 1 мм допускается, если при воздействии рабочей среды или после прекращения контакта с рабочей средой объем резины уменьшается по сравнению с первоначальным.

① Генеральный директор ЛПОА ~~НПОА~~ "Знамя труда" им. И.И. Ленсе		Косых С.И.
Главный инженер		Сарайлов М.Г.
Зам. главного инженера		Шпаков О.Н.
Зам. главного инженера		Матушак А.К.
Заведующий отделом № 161		Перов П.Ф.
Заведующий отделом № 134		Громыко М.И.
Руководитель темы	30.09.74.	Поторочин Г.В.
исполнители:		
Зав. сектором	27.09.74	Мустафа Н.П.
Старший инженер		Непомнящая И.И.

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора НИИРП по научной работе

ТЕРНОВСКАЯ Г.В.

"15" XI 1971 г.

от НИИРП

Зав.отд.12 /КОСЕНКОВА/

Зав.лаб. № 10 /КИМ/

Ст.научн.сотр. /КАПЛОРОВСКИЙ/

Инженер /ВИНОГРАДОВА/

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов (страниц)				Номер докумен-та	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Измененных	Заменен-ных	новых	аннулированных				
1	3,4,5,7,9,10,11,13				изм. 1		21.04.97	
2	1				изм. 2		21.04.97	
3	1				изм. 3		21.04.97	
*	1	Письмо №21/2-2-373 от 13.06.96 из Управления по развитию химического и нефтяного машиностроения.					21.04.97	

gost.e-ecolog.ru

„нов ①"