УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя организации п/я Г-4668

Н.В. Архипов

"17" XI 1982 г.

УДК 621 643 4-762 444 658 512 6

Группа Т53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ. ТЕХНОЛОГИЯ И МЕТОДЫ КРЕПЛЕНИЯ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ ИЗ ФТОРОПЛАСТА-4 В ЗАТВОРАХ.

ОСТ 26-07-2047-82

Взамен

РТМ 26-07-162-73

① ОКСТУ 3700,2213

Письмом организации от "17" ноября 1982 г. № 11-10-4/1623

~~срок действия установлен с "01" января 1984 г.~~

① ~~до "01" января 1989 г.~~

НЕСОБЛЮДЕНИЕ СТАНДАРТА ПРЕСЛЕДУЕТСЯ ПО ЗАКОНУ

Настоящий стандарт распространяется на затворы трубопроводной арматуры клапанного типа и устанавливает методы крепления уплотнительных колец из фторопласта-4. в затворах, выполненных в соответствии с ОСТ 26-07-1375-82.

Издание официальное ГР 8278188 от 18 03 83 Перепечатка воспрещена

★

Подпись и дата | Инв № д бл | Подп. и дата | 17 05 83

gost.e-ecolog.ru

I. МАТЕРИАЛЫ И ОБОРУДОВАНИЕ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ КОЛЕЦ В ЗАТВОРАХ

I.I. Для очистки и обезжиривания поверхностей уплотнительных колец и золотников должны применяться материалы – моющие жидкости и протирочные ткани, указанные в табл.I.

Таблица I

Наименование материала	Стандарт или технические условия	Применение материала
Бензин БГ-I "Галоша"	ГОСТ 443-76	Промывка золотника, кольца и рабочих поверхностей оснастки
Бензин Б-70	ГОСТ I0I2-72	
Ацетон	ГОСТ 2603-79	
Препарат МЛ-5I	ТУ 84-228-76	
Бензин-растворитель для лакокрасочной промышленности	ГОСТ 3I34-78	
Обрезки № 36I	ГОСТ 4644-75	Протирка золотника, кольца и рабочих поверхностей оснастки

I.2. Для запрессовки, завальцовки и обжатия следует применять оборудование и специальную оснастку, характеристика и технические требования к которым указаны в табл.2.

I.3. Метод крепления должен определять разработчик конструкторской документации с учетом выбранного материала, формы и размеров конструкций.

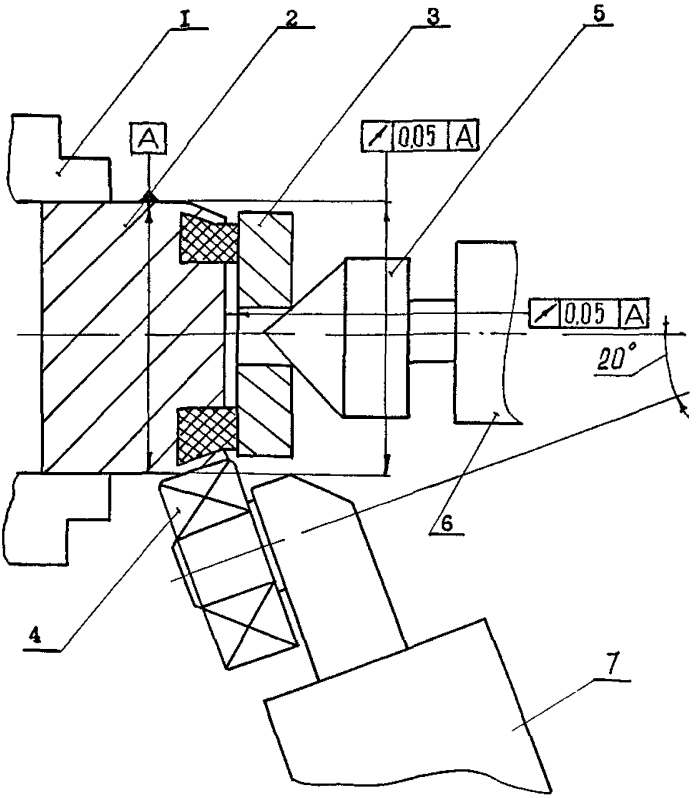
Инв № подл | Подпись и дата | Взам инв № | Инв № дубл | Подпись и дата
59-83 17.05.83

Таблица 2

Метод крепления	Механическое оборудование и оснастка	Характеристика и технические требования
Завальцовка */	Токарный станок Оснастка(черт.I)	Станок должен обеспечивать крепление золотниковых узлов диаметром до 300 мм
Запрессовка	Прессовое оборудование, обеспечивающее усилие до 60 т. Оснастка(черт.2)	Допуск параллельности поверхностей плит прессового оборудования - не более 0,25 мм на длину 400 мм Материал оснастки - сталь термообработанная НКС 30-40.
Обжатие */	Прессовое оборудование, обеспечивающее усилие до 60 т Оснастка(черт.3)	Поверхности деталей оснастки, соприкасающиеся с золотником и фторопластовым кольцом должны иметь шероховатость не более 0,40 Для прижатия уплотнительного кольца и деталей оснастки к золотнику необходимо применение амортизаторов в виде набора тарельчатых пружин, резиновых шайб или механическое прижатие их к плоскости золотника.

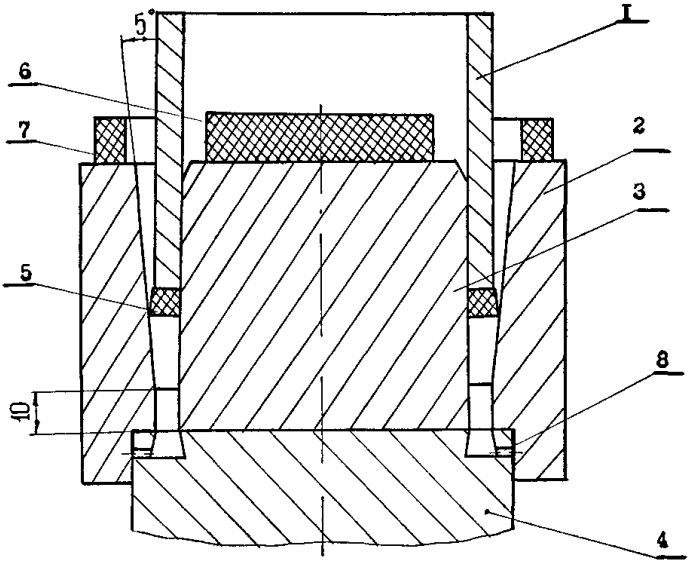
*/ Крепление уплотнительного кольца обжатием и завальцовкой допускается для золотников, изготовленных из материалов, имеющих предел текучести $\sigma_t \leq 36$ и твердость НВ ≤ 200.

Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | 59-83 | 17.05.82



I - шпиндель; 2 - золотник; 3 - прижимы; 4 - ролик;
5 - вращающийся центр; 6 - скалка; 7 - резцедержатель.

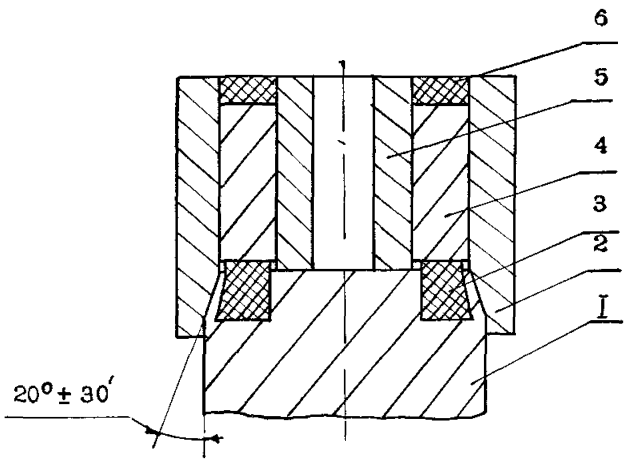
Черт.I



I – пуансон; 2 – внешняя обойма; 3 – внутренняя обойма; 4 – золотник; 5 – фторопластовое кольцо; 6–7 – амортизаторы; 8 – дренажные отверстия.

Черт.2

Подпись и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
59-83



* размер обеспеч. инстр.

I - золотник; 2 - обжимка; 3 - уплотнительный элемент; 4 - пуансон; 5 - упор; 6 - амортизатор.

Черт.3

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

2. ТЕХНОЛОГИЯ КРЕПЛЕНИЯ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ

2.I. Завальцовка

2.I.I. Завальцовку фторопластовых колец производить в следующей последовательности:

а) проверить фторопластовое кольцо и паз золотника на отсутствие забоин, заусенцев, стружки и загрязнений;

б) рабочие поверхности оснастки, паз золотника и фторопластовое кольцо тщательно протереть тканью, смоченной моющей жидкостью, указанной в табл.I, и просушить;

в) закрепить золотник в патроне или специальной оснастке;

г) установить в задней бабке токарного станка вращающийся центр (вращающийся прижим);

д) уложить фторопластовое кольцо в паз золотника и прижать через прижим вращающимся центром (вращающимся прижимом);

е) установить ролик4оснастки в резцедержателе станка (черт.I);

ж) произвести завальцовку, обеспечив режимы:

линейная скорость в точке вальцевания 50 м/мин;

подача ролика 0,I ÷ 0,5 мм/мин.

2.2. Запрессовка

2.2.I. Произвести подготовку оснастки, золотника и фторопластового кольца к запрессовке в соответствии с п.2.I.I, а) и б).

2.2.2. Собрать оснастку с золотником, уложить в нее фторопластовое кольцо (черт.2).

2.2.3. Запрессовать кольцо усилием, соответствующим удельной нагрузке на уплотнительное кольцо I000-I500 кг/см^2.

2.2.4. Обеспечить выдержку под давлением не менее 5 мин.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

2.3. Обжатие

2.3.I. Произвести подготовку оснастки, золотника и фторопластового кольца к обжатию в соответствии с п.2.I.I, а) и б).

2.3.2. Уложить фторопластовое кольцо в паз золотника, собрав оснастку с золотником.

2.3.3. Произвести обжатие кромки золотника до упора (черт. 3). Усилие G пресса устанавливается в соответствии с графиком зависимости усилия обжатия от условного прохода (черт. 4).

2.4. Крепление с помощью резьбового соединения

2.4.I. Крепление с помощью резьбового соединения осуществляется с помощью гайки и шайбы (черт. 5). Допускается для Ду свыше 50 мм крепление уплотнительного кольца четырьмя болтами (черт. 6).

2.4.2. Допускается применение дополнительной пружинной шайбы по ГОСТ 6402-70.

2.5. Требования безопасности при выполнении работ по креплению уплотнительных колец в соответствии с ГОСТ I2.2.003-74 и ГОСТ I2.2.06I-8I.

3. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА КРЕПЛЕНИЯ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ

3.I. При внешнем осмотре золотника не допускается:

а) расслоение фторопласта в месте выступания фторопласта из золотника;

б) неравномерное выступание фторопласта из металла золотника;

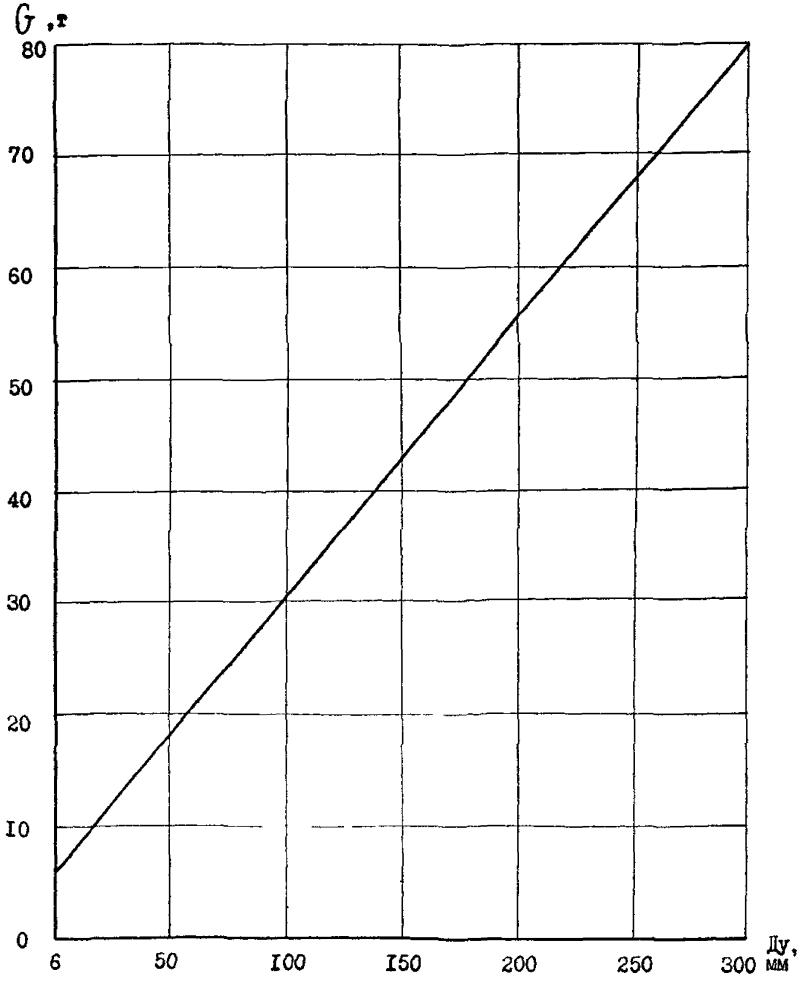
в) наличие трещин на поверхности золотника в зоне деформации металла при обжатии или завальцовке;

г) отклонение угла наклона обжатой (завальцованной) кромки металла и ее высоты от заданных ~~от заданного~~ по ОСТ 26-07-I375-82;

д) на поверхности уплотнения наличие посторонних включений, трещин, сколов, поперечных рисок и вмятин, глубиной превышающих припуск на последующую механическую обработку.

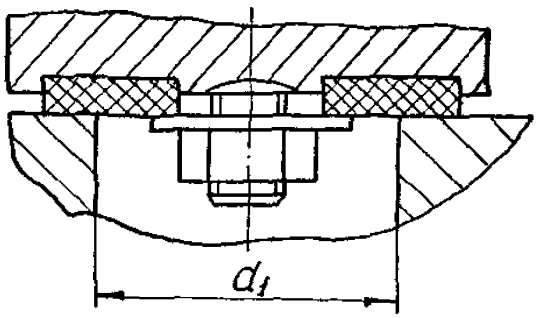
Подпись и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата 17.05.87 | Инв. № подл. 59-83

График зависимости усилия обжатия от условного прохода

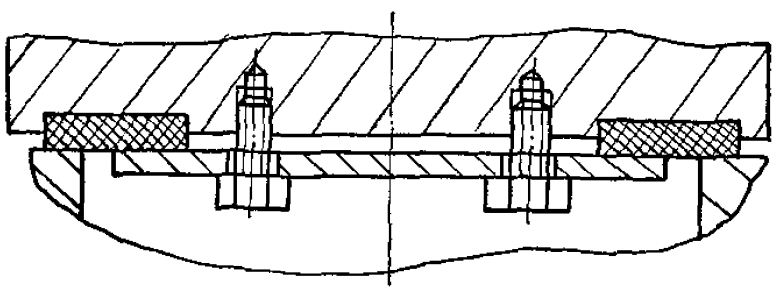


Черт.4

59-83 17 05



Черт.5



Черт.6

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

3.2. При запрессовке колец дренажные отверстия должны быть заполнены фторопластом-4 на глубину не менее 0,5 мм.

(2) 3.3. Контроль качества крепления следует производить ~~осмотром разрезанного золотника (макета) и замером угла запрессовки, обжатия или завальцовки. Разрезку производить по диаметру в плоскости, перпендикулярной торцу золотника.~~ замером высоты обжатия (завальцовки) уса золотника и его угла.

~~Не допускается наличие трещин и раковин на фторопласте, неполное заполнение паза материалом.~~

(2) ~~3.4. Разрезку золотников (макетов) производить выборочно в количестве 2% от партии, но не менее двух. В случае обнаружения дефекта количество разрезаемых золотников (макетов) удваивается, при повторном обнаружении партия бракуется.~~

(1) ~~В случае установившегося технологического процесса допускается производить контроль разрезкой золотников (макетов) 2 раза в год.~~

3.5. Окончательный контроль качества крепления производится при испытании изделия в сборе на герметичность в соответствии с технической документацией.

"ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ".

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 443 – 76	п.I.I. табл.I
ГОСТ I0I2-72	п.I.I. табл.I
ГОСТ 2603-79	п.I.I. табл.I
ГОСТ 3I34-78	п.I.I. табл.I
ГОСТ 4644-75	п.I.I. табл.I
ОСТ 26-07-I375-82	С.2 п.3.I.
ТУ 84-228-76	п.I.I. табл.I

gost.e-ecolog.ru