РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

Арматура трубопроводная. Кольца латунные для задвижек из серого чугуна на Ру до I,0 МПа (I0 кгс/см^2). Типы. Конструкция и размеры.

РД 26-07-274-89

Дата введения 0I.0I.90

Настоящий руководящий документ устанавливает типы, конструкцию и размеры латунных уплотнительных колец и посадочных мест в корпусах, дисках и клиньях задвижек из серого чугуна на Ру до I,0 МПа (I0 кгс/см^2).

gost.e-ecolog.ru

I. ТИПЫ

I.I. В зависимости от условного давления и условного прохода типы латунных колец корпусов, клиньев и дисков должны соответствовать табл.I.

Таблица I

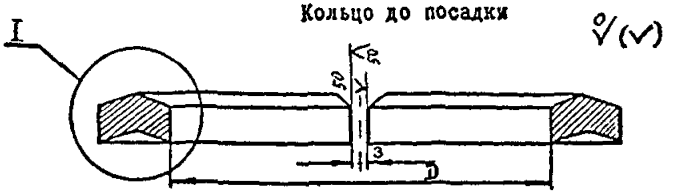
Наименование детали	Тип	Давление условное МПа (кгс/см2)	Проход условный Ду, мм
Кольцо в корпус	I	0,2; 0,5 и I,0 (2,5 и I0)	от 500 до 2000
	II	0,4; 0,6 и I,0 (4,6 и I0)	от 50 до I00
	III		от I25 до 400
	IУ	0,6 (6,0)	от 500 до I400
Кольцо в диск или клин	У	0,2; 0,5 и I,0 (2,5 и I0)	от 500 до 2000
	УI	0,4; 0,6 и I,0 (4,6 и I0)	от 50 до I50
	УII		от 200 до 400
	УIII	0,6 (6,0)	от 500 до I400

184 89 Инв. 28 11 89

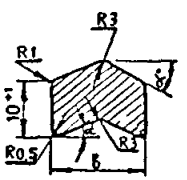
2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ.

2.1. Конструкция и размеры уплотнительных колец типа I и выточек для их посадки должны соответствовать черт.1, 2, 3 и табл.2

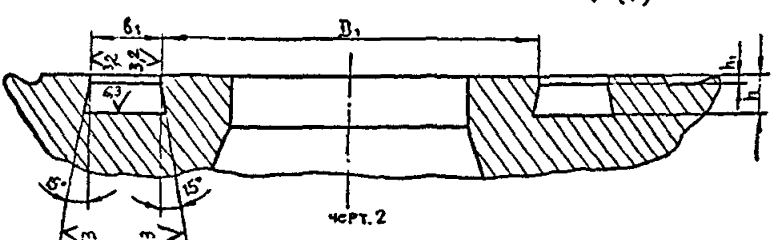
Кольцо до посадки



черт.1

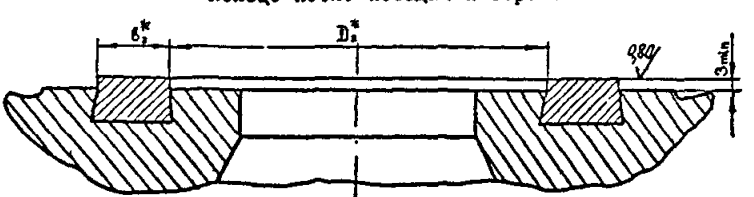


Выточка под кольцо



черт.2

Кольцо после посадки и обработки



черт.3

Таблица 2

Размеры в мм

Ду	P_y МПа $\left(\frac{кгс}{см^2}\right)$	Размеры кольца до посадки: D пред. откл. +0,4	b	$\alpha°$	Размеры кольца после посадки: D_2^*	b_2^*	Размеры выточки под кольцо: D_1 пред. откл. −0,4	b_1 предельное отклонение по H11	h	h_1	Масса, кг
500	0,2; 0,5 (2;5 и I0)	496	I2	35	496	I2	496	I2	5	I	I,80
600	0,2; 0,5 (2;5)	626			626		626				2,56
	(I0) I,0	590			590		590				2,I4
800	0,2; 0,5 (2;5 и I0)	802			802		802				3,08
I000	0,2; 0,5 (2,5)	970			970		970				3,50
	I,0 (I0)										5,30
I200	0,2; 0,5 и I,0 (2;5 и I0)	II78	I8	26	II78	I8	II78	I8			6,35
I400	0,2; 0,5 (2;5)	I370			I370		I370				7,30
	I,0 (I0)	I390			I390		I390				7,69
I600	0,2; 0,5 (2;5)	I486			I486		I486				8,20
	I,0 (I0)	I530			I530		I530				8,9I
2000	0,2; 0,5 (2;5)	I790			I790		I790				I0,40

* Размеры для справок

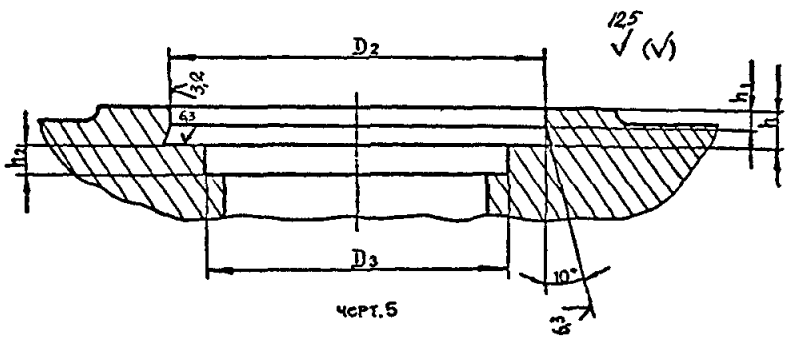
2.2. Конструкция и размеры уплотнительных колец типа II и выточек для их посадки должны соответствовать черт.4, 5, 6 и табл.3

Кольцо до посадки



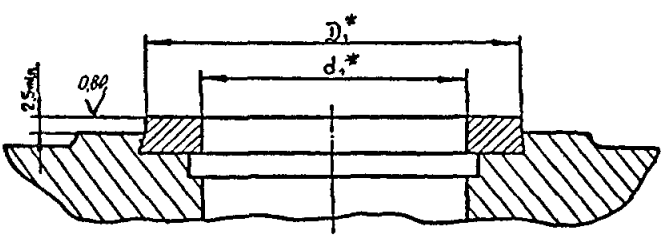
черт.4

Выточка под кольцо



черт.5

Кольцо после посадки и обработки



черт.6

184 89 Инвар 28 11 89

Таблица 3

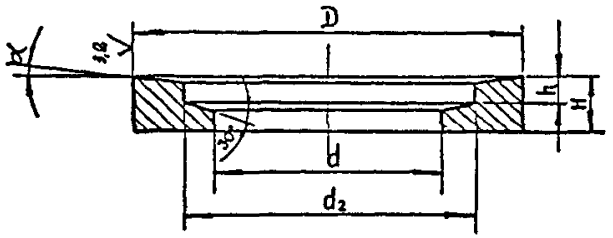
Размеры в мм

Условный проход	Размеры кольца до посадки				после посадки		Размеры выточки под кольцо					Масса, кг
Ду	D пред. откл. по h11	d пред. откл. по H12	H	α	D_1^*	d_1^*	D_2 пред. откл. по H11	D_3	h	h_1	h_2	
50	60	47	9	-	60	50	60	52	5	3	5	0,078
80	92	77	12	10	92	80	92	82	6		6	0,198
100	112	97			112	100	112	102	7		10	0,255

* Размеры для справок

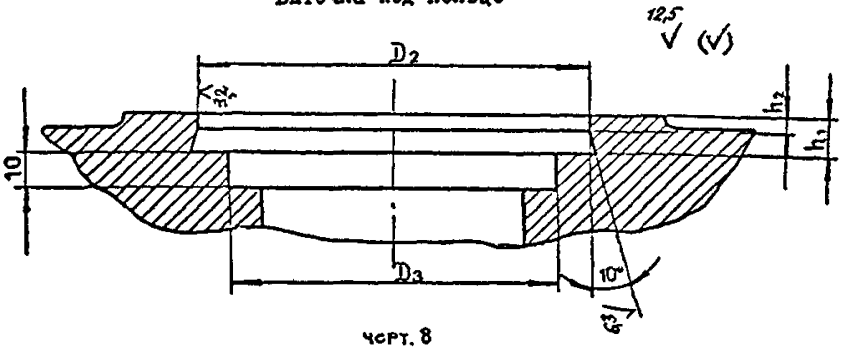
2.3. Конструкция и размеры уплотнительных колец типа II и выточек для их посадки должны соответствовать черт.7, 8, 9 и табл.4

Кольцо до посадки



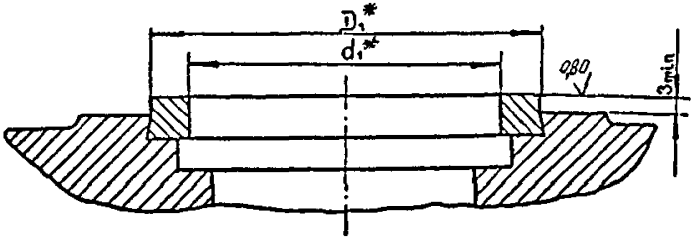
черт.7

Выточка под кольцо



черт. 8

Кольцо после посадки и обработки



черт.9

Таблица 4

Размеры в мм

Условный проход	Размеры кольца								Размеры выточки под кольцо				Масса, кг
	до посадки						после посадки						
	D пред. откл. по h11	d пред. откл. по H12	d_2 пред. откл. по H12	H	h	α°	D_1^*	d_1^*	D_2 пред. откл. по H11	D_3	h_1	h_2	
I25	I40	I2I	I25	I2	5	I0	I40	I25	I40	I27	7	3	0,369
I50	I65	I46	I50				I65	I50	I65	I52			0,440
200	2I5	I96	200	I3			2I5	200	2I5	202	8		0,643
250	266	246	250				266	250	266	252			0,820
300	320	296	300	I5	6	–	320	300	320	302	9	4	I,420
350	370	345	350	I6			370	350	370	352			I,840
400	420	395	400				420	400	420	402	I0		2,I60

* Размеры для справок

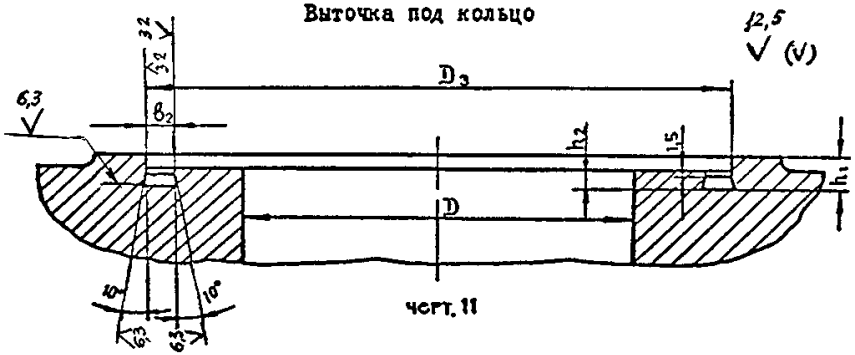
2.4. Конструкция и размеры уплотнительных колец типа IУ и вы
точек для их посадки должны соответствовать черт.IO, II, I2 и табл

Кольцо до посадки



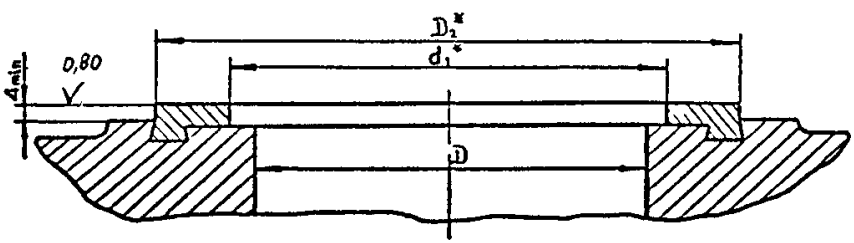
черт.10

Выточка под кольцо



черт. 11

Кольцо после посадки и обработки



черт.12

184-89 Ивах 28 11 89

Таблица 5

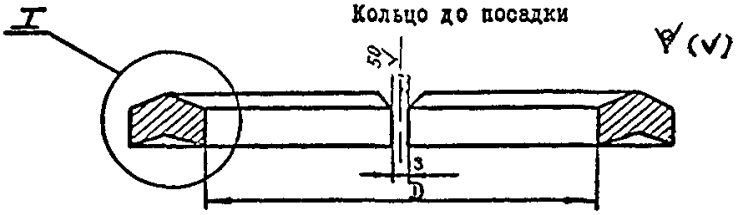
Размеры в мм

Проход условный Ду	D	Размеры кольца до посадки D_1 номин	D_1 пред. откл.	d пред. откл. по Н12	b пред. откл. по h11	b_1	H	h	после посадки D_2^*	d^*	Размеры выточки под кольцо D_3 номин	D_3 пред. откл.	b_2 пред. откл. по Н11	h_1	h_2	Масса, кг
500	490	525	-0,2	500	5	7	19	7	525	500	525	+0,2	5	8	5	1,94
600	585	625		600					625	600	625					2,75
800	785	830		800	6	8	21,5	8	830	800	830		6	10	6	5,00
1000	985	1030		995					1030	995	1030					7,02
1200	1185	1230		1190			23		1230	1190	1230			11		10,64
1400	1385	1435		1395	7	9			1435	1395	1435	+0,26	7			12,80

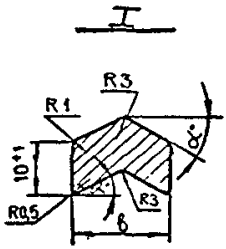
* Размеры для справок

2.5. Конструкция и размеры уплотнительных колец типа У и выточек для их посадки должны соответствовать черт.I3,I4,I5 и табл.6

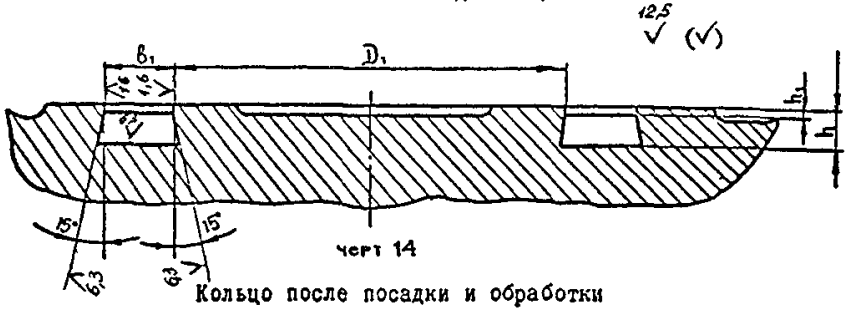
Кольцо до посадки



черт.13

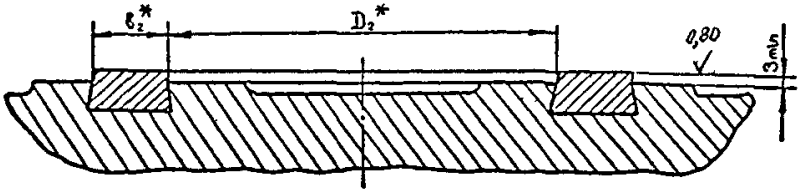


Выточка под кольцо



черт 14

Кольцо после посадки и обработки



черт.15

Таблица 6

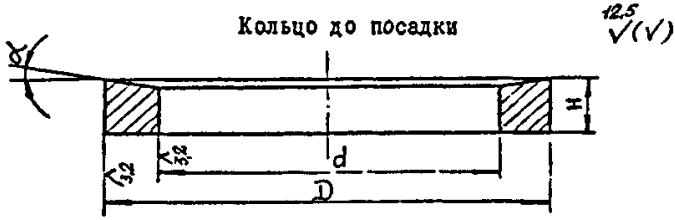
Размеры в мм

Ду	Ру МПа (кгс/см²)	Размеры кольца до посадки: D пред. откл. +0,4	b	α°	Размеры кольца после посадки: D_2^*	b_2	Размеры выточки под кольцо: D_1 пред. откл. -0,4	b_1 пред. откл. по Н12	h	h_1	Масса, кг
500	0,2; 0,5 (2,5)	490	I8	26	490	I8	490	I8	5	I	2,72
	I,0 (I0)	504			504		504				2,9I
600	0,2; 0,5 (2,5)	595			595		595				3,42
	I,0 (I0)	585			585		585				3,26
800	0,2; 0,5 (2;5) I,0 (I0)	794			794		794				5,25
I000	0,2; 0,5 (2;5)	964			964		964				6,5I
	I,0 (I0)	962			962		962				8,30
I200	0,2; 0,5 (2;5) I,0 (I0)	II70			II70		II70				9,27
I400	0,2; 0,5 (2;5)	I360	26	I8	I360	26	I360	26			I0,I6
	I,0 (I0)	I382			I382		I382				I0,68
I600	0,2; 0,5 (2;5)	I478			I478		I478				I2,20
	I,0 (I0)	I420			I420		I420				II,43
2000	0,2; 0,5 (2,5)	I782			I782		I782				I4,00

* Размеры для справок

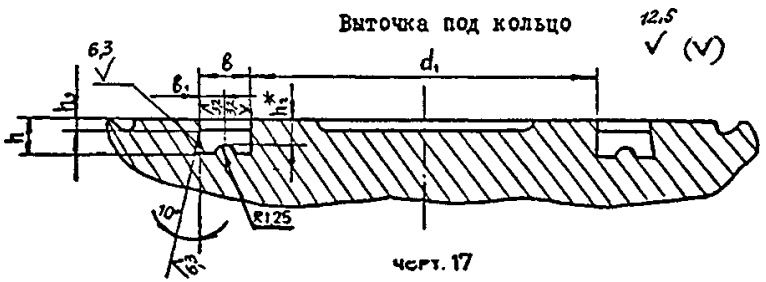
2.6. Конструкция и размеры уплотнительных колец типа У1 и выт
чек для их посадки должны соответствовать черт.16, 17, 18 и табл.7

Кольцо до посадки



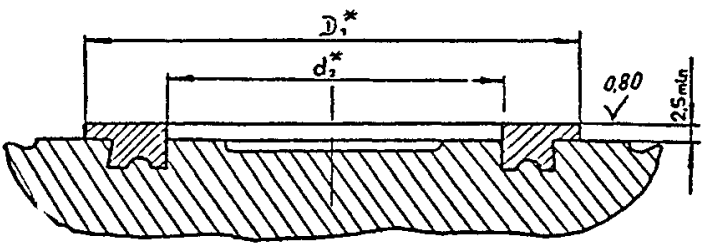
черт.16

Выточка под кольцо



черт. 17

Кольцо после посадки и обработки



черт. 18

Таблица 7

Размеры в мм

Проход условный Ду	Размер кольца до посадки D пред. откл. по h II	d пред. откл. по HI2	H	α°	после посадки D_1^*	d_2^*	Размеры выточки под кольцо d_1 пред. откл. по H II	e пред. откл. по H I2	e_1	h	h_1	h_2^*	Масса, кг
50	60	47	9	-	63	47	47	6,5	3,25	3,5	I,5	2,25	0,080
80	92	77	I2	I0	95	75	77	7,5	3,75				0,I98
I00	II2	97			II5	95	97			4		2,75	0,255
I25	I40	I25			I46	II8	I25						0,320
I50	I65	I50			I68	I44	I50						0,385

* Размеры для справок

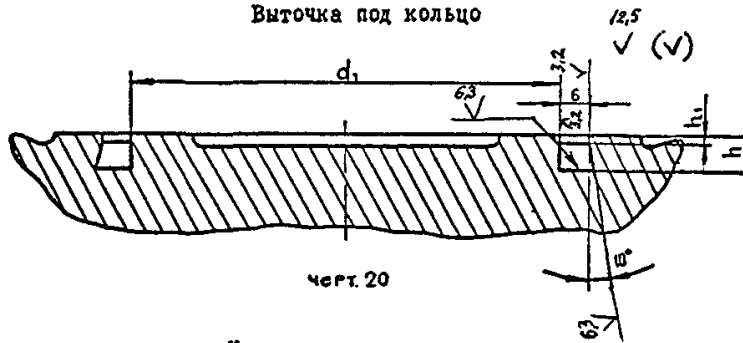
2.7. Конструкция и размеры уплотнительных колец типа УП и выточек для их посадки должны соответствовать черт.19, 20, 21 и табл.8

Кольцо до посадки



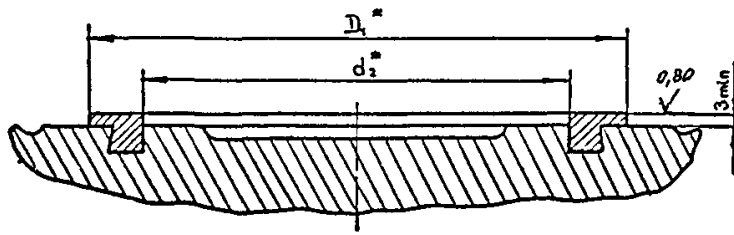
черт.19

Выточка под кольцо



черт. 20

Кольцо после посадки



черт.21

Таблица 8

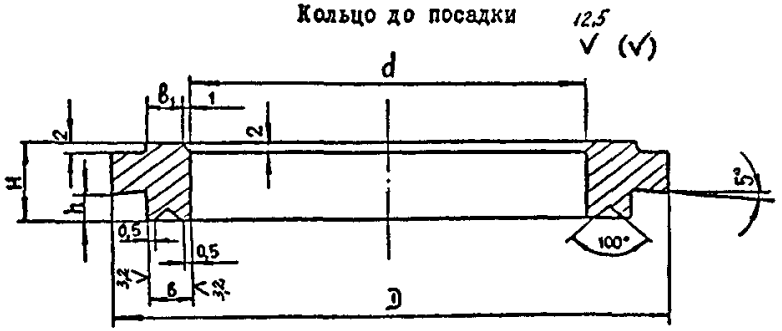
Размеры в мм

Проход условный Ду	Размеры кольца до посадки			Размеры кольца после посадки		Размеры выточки под кольцо				Масса, кг
	D пред. откл. по h12	d пред. откл. по H11	H пред. откл. -043	D_1^*	d_2^*	d_1 пред. откл. по h9	b пред. откл. по H12	h	h_1	
200	218	195	13	218	195	195	5	5	1,5	0,610
250	271	245		271	245	245				0,772
300	323	295	15	323	295	295				1,100
350	375	345		375	345	345				1,340
400	425	395		425	395	395				1,520

* Размеры для справок

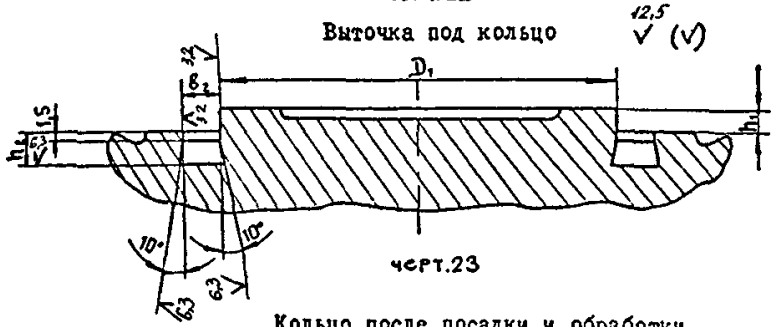
2.8. Конструкция и размеры уплотнительных колец типа УШ и выточек для их посадки должны соответствовать черт.22, 23, 24, табл.9

Кольцо до посадки



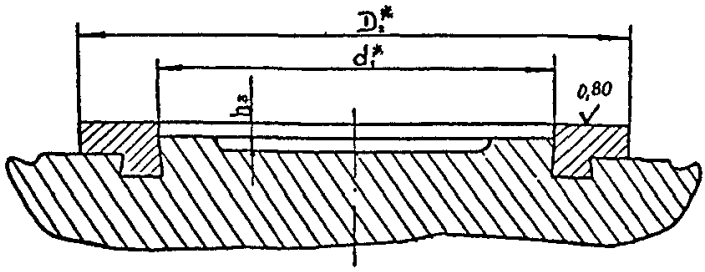
черт.22

Выточка под кольцо



черт.23

Кольцо после посадки и обработки



черт.24

Таблица 9

Размеры в мм

Условный проход Ду	Размеры кольца до посадки: D пред. откл. по h11	d номин	d пред. откл.	b пред. откл. по h11	b_1	H	h	Размеры кольца после посадки: D_2^*	d_1^*	h_3	Размеры выточки под кольцо: D_1 номин.	D_1 пред. откл.	b_2 пред. откл. по H11	h_2	h_1	Масса, кг
500	530	495	+0,2	5	7	17	7	530	495	3,5	495	-0,2	5	5	2	2,71
600	632	593				17,5		632	593		593					3,50
800	840	790		6	8	20	8	840	790	4	790		6	6	2,5	6,50
1000	1040	985				20,5		1040	985		985					9,10
1200	1240	1180				23	7,5	1240	1180		1180				4	14,40
1400	1445	1385	+0,26	7	9			1445	1385		1385	-0,26	7			16,80

* Размеры для справок

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Уплотнительные кольца, а также место разделки гнезда под кольцо должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам утвержденным в установленном порядке.

3.2. Уплотнительные кольца следует изготовлять из следующих марок латуни: ЛМцС 58-2-2 по ГОСТ 17711 , ЛС 59-1 по ГОСТ 15527, кольца профильного проката из латуни марки Л 63 по ГОСТ 15527.

3.3. Допускается применение колец другой конструкции и замена марок материала колец по согласованию с головной организацией.

3.4. Чистота обработки уплотнительных поверхностей задвижек, предназначенных для газообразных и легколетучих сред должны быть не менее $\overset{0,40}{\nabla}$.

3.5. Допускается взамен колец производить наплавку, наружные размеры после обработки должны соответствовать размерам установленным для уплотнительных колец после посадки.

Общая высота наплавленного металла после обработки должна быть не менее размера выступающей части кольца после посадки и обработки.

3.6. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: отверстий - по H14, валов - по h14, прочих $\pm \frac{JT15}{2}$.

3.7. Предельные отклонения размеров колец из профильного проката по 12 квалитету ГОСТ 25347.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

I. Разработан ЦКБА ЛенНПОА "Знамя труда" им.И.И.Лепсе

ИСПОЛНИТЕЛИ:

М.И.Власов, Р.И.Хасанов, В.В.Дмитриенко, В.С.Демина

2. Утвержден ЛенНПОА "Знамя труда" им.И.И.Лепсе и зарегистрирован за № 274 от 16.10.89 г.

3. Срок проверки - 1994 г., периодичность проверки - пять лет.

4. Взамен ОСТ 26-07-1109-74.

5. Ссылочные нормативно-технические документы

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта
ГОСТ 17711-80	п.3.2
ГОСТ 15527-70	п.3.2.
ГОСТ 25347-82	п.3.7

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номер листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных				

gost.e-ecolog.ru