УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя организации п/я Г-4668

А.В. Плейкин

"10" Aug 1981 г.

Изменение 1 проведено 7.09.87г.

УДК 62-33-2

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Ступицы и рукоятки клапанов. Конструкция и основные размеры. Технические требования.	ОСТ 26-07-2029-81 Вводится впервые

Письмом организации от "21" 04 1981 г.

№ 11-10-4/465 срок действия установлен с "01" 01 1982

~~до "01" 01 1987~~ ①

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на ступицы и рукоятки клапанов специального назначения.

Стандарт устанавливает типы, размеры и технические требования, обязательные при новом проектировании и модернизации изделий.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

ГР 8206401 от 28.05.81

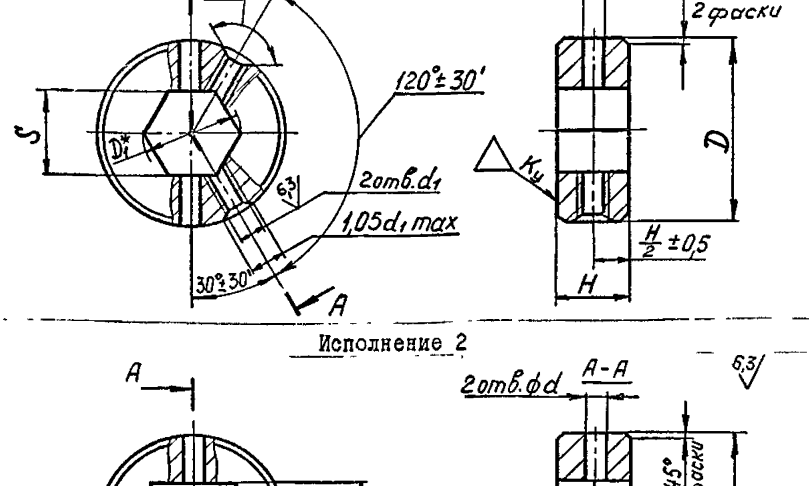
gost.e-ecolog.ru

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

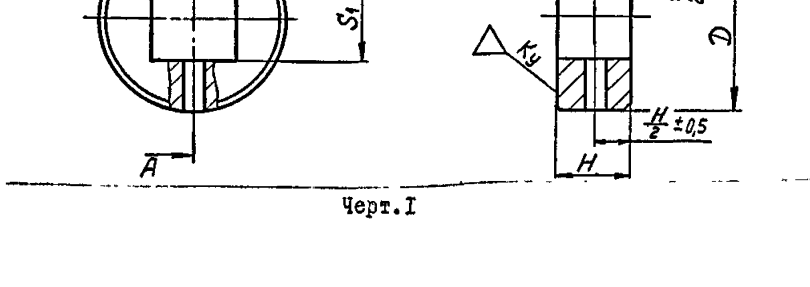
I.I. Ступицы должны изготавливаться двух исполнений:
исполнение I - с шестигранным отверстием;
исполнение 2 - с квадратным отверстием.

I.2. Конструкция и размеры ступиц должны соответствовать черт.I и табл.I.

Исполнение I



Исполнение 2



Черт.I

39-81 28.08.81

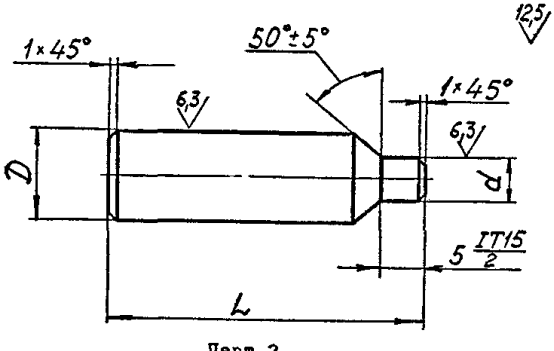
Таблица I

мм

$D h$ I4	H h I4	S H12	S_1 H12	d H14	d_1 - 7H	D_1^*
30	I0	-	9	6	M6	-
40	I5	-	I4			-
		I7	-			I8,9
		I9	-			2I,I
50	20	-	27	I0	M8	-
		27	-			30,2
60	20	-	27			-
67	25	36	-			40,3
75		-	4I			-
		46	-			5I,6

*Размер для справок

I.3. Конструкция и размеры рукояток должны соответствовать черт.2 и табл.2.



Черт.2

39-81 28.08.81

Таблица 2

мм

$L \pm \frac{IT15}{2}$	D h14	d h14
20	I0	6
30		
40		
50		
60		
67		
80		
90		
I00	I5	
I20		
I40		
I60		
I70		
I80		
200		
220	20	10
240		
250		
280		
300		
320		
360	25	
380		
400		
500		

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Ступицы и рукоятки должны изготавливаться из следующих материалов:

а) сталь 20, ГОСТ I050-74;

б) сталь марок I4XI7H2, I2XI8H9T, ГОСТ 5632-72.

При изготовлении ступиц и рукояток из стали I4XI7H2 заготовки должны быть испытаны по группе П ОСТ 26-07-I4I9-76, термообработаны по ОСТ 26-07-I237-75, HRC20...29; из стали I2XI8H9T - по группе I ОСТ 26-07-I4I9-76, термообработаны по ОСТ 26-07-I237-75.

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 I50 мм.

Допускается изготовление ступиц и рукояток методом точного литья по выплавляемым моделям. Требования к отливкам - по ГОСТ 2I76-77.

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

39-81 28.08.81

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

Предельные отклонения на несоосность и несимметричность - по 12 степени точности ГОСТ ~~10356-63~~ 24643-81 (1)

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

2.5. В технически обоснованных случаях допускается по согласованию с базовой организацией по стандартизации применение других конструкций ступиц и рукояток.

Руководитель предприятия п/я Г-4745 — С.И.Косых
Главный инженер — М.Г.Сарайлов
Главный инженер предприятия п/я А-7899 — О.Н.Шпаков
Заведующий отделом 161 — М.И.Власов
Заведующий отделом 137 — В.В.Котылевский
Руководитель темы — И.Д.Кузенищ
Исполнитель — А.А.Толстова

СОГЛАСОВАНО

Заместитель руководителя организации п/я А-3398
А.А.Зак
" " _____ 1981 г.

Старший представитель заказчика № 953
В.А.Шляпников
" 27 " 03 1981 г.

Руководитель организации п/я А-7326
А.М.Васильев
" " _____ 1981 г.

Старший представитель заказчика № 1580
Р.П.Окользин
" 27 " 03 1981 г.

gost.e-ecolog.ru