УДК 621.643.4 Группа Г-18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Устройства для управления трубопроводной арматурой. Общие технические условия

③ ОСТ 26-07-790-73
ТУ 994-59 взамен
~~ТУ 105-59~~ ТУ 526-53
ТУ 578-54 ТУ 1423-63
~~ТУ 520-53~~ ТУ 6094-014
~~ТУ 1547-62~~

⑥ ОКСТУ 3790

Приказом Главного управления от "30" октября 1973 г.
№ 132 срок введения установлен с "1" января 1974 г.
④ Срок действия продлен до 01.01.1984г.
⑤⑥ ~~Срок действия продлен до 01.01.94.~~ Срок действия продлен до 01.01.1989 года

НЕСОБЛЮДЕНИЕ СТАНДАРТА ПРЕСЛЕДУЕТСЯ ПО ЗАКОНУ

Настоящий стандарт устанавливает общие технические требования к изготовлению редукторов, колонок, шарнирных муфт, штоков, ⑥ компенсаторов, предназначенных для управления трубопроводной арматурой.

Издание официальное *Перепечатка воспрещена*

gost.e-ecolog.ru

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.I. Устройства для управления трубопроводной арматурой должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

I.2. Типы и основные параметры редукторов должны соответствовать ОСТ 26-07-423-77, ОСТ 26-07-424-77. ③

~~Типы и основные параметры шарнирных муфт должны соответствовать ОСТ 26-07-422-72.~~

Номинальные значения крутящих моментов редукторов шарнирных муфт, колонок, штоков, компенсаторов должны выбираться из следующего ряда: I,6; 2,5; 4; 6,3; I0; I6; 25; 40; 63; I00; I60; 250; 400; 630; I000 и I600 кгс.м. ③

I.3. Максимально допустимые крутящие моменты не должны превышать 20% от номинального значения.

I.4. Соответствие материалов требованиям соответствующих стандартов и ведомственных технических условий должно подтверждаться сертификатами предприятий-поставщиков или протоколами испытаний по методикам, предусмотренным стандартами или техническими условиями на соответствующий материал.

I.5. По условиям воздействия климатических факторов внешней среды устройства для управления должны изготовляться в климатических исполнениях:

а) нормальное - исполнение У категории I по ГОСТ I5I50-69;

б) северное - исполнение ХЛ категории I по ГОСТ I5I50-69;

в) специальное - исполнение и категория изделия определяются по согласованию с заказчиком. ②

в) Тропическое - исполнение Т категории I по ГОСТ 15150-69.

I.6. Определение твёрдости деталей должно производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 90I2-59, ГОСТ 90I3-59 и

контроля (ОТК) качества сборки.

I.I5. На корпусах изделий должны быть предусмотрены элементы для строповки изделий при транспортировании и во время монтажа.

I.I6. Покупные изделия должны соответствовать действующим стандартам, чертежам или техническим условиям предприятия-поставщика и сопровождаться соответствующей документацией.

② I.I7. Устройства для управления трубопроводной арматурой относятся к классу ~~восстанавливаемых~~ ремонтируемых изделий:

Средний Срок службы ~~до списания~~ – не менее I0 лет.

② Средний ресурс ~~до списания~~ – не менее I0000 циклов.

Наработка на отказ – не менее 2800 циклов.

② ~~Средняя наработка до первого отказа – не менее 3300 циклов.~~

Примечание. Один цикл работы устройства управления соответствует однократной операции закрытия и открытия комплектуемой арматуры.

② ~~I.I8. 95-процентный ресурс в течение гарантийного срока – не менее 3000 циклов.~~

Вероятность безотказной работы в течение гарантийного срока – не менее 0,95.

I.I9. На каждое изделие должен быть оформлен паспорт (этикетка) по форме, разработанной предприятием-изготовителем в соответствии с ГОСТ 2.60I-68. В паспорте (этикетке) следует указать:

а) общие сведения об изделии;

б) основные технические данные и характеристики;

в) комплект поставки;

г) данные контрольных приемо-сдаточных испытаний;

д) свидетельство о приемке;

е) свидетельство о консервации;

ж) гарантийные обязательства.

ОСТ 26-07-1419-76.

1.7. Детали и узлы, поступающие на сборку, должны быть очищены от грязи, масла, предохранительной смазки. Наличие следов коррозии, заусенцев и забоин не допускается.

1.8. Внутренние необработанные полости корпусов и крышек из черных металлов до сборки необходимо тщательно очистить, обезжирить, загрунтовать и окрасить маслостойкой краской. Грунт и краска выбираются по ОСТ 26-07-1201-87.

1.9. Вмятины и заусенцы на поверхности резьбы, препятствующие навинчиванию проходного калибра, не допускаются.

1.10. Вмятины, заусенцы на поверхности резьб, препятствующие навинчиванию проходного калибра не допускаются. Для метрических резьб любого класса точности рванины и выкрашивания не допускаются, если они по глубине выходят за пределы среднего диаметра и общая протяженность рванин и выкрашивания по длине превышают половину витка.

1.11. В соединениях деталей (корпус, крышка и т.д.) смещение кромок одних наружных поверхностей по отношению к другим допускается в пределах поля допуска на размеры сопрягаемых деталей.

1.12. Сборка устройств для управления должна производиться в условиях, гарантирующих их от загрязнения и механических повреждений.

1.13. Все гайки должны быть затянуты равномерно, затяжка гаек не должна вызывать перекоса соединяемых деталей.

1.14. Все наружные необработанные поверхности литых и штампованных деталей из черных металлов после сборки грунтуются и окрашиваются согласно требованиям ГОСТ 4666-75 и ОСТ 26-07-1201-87.

Окраска производится после проверки отделом технического

Восстановленный подлинник №1

В случае изготовления устройств для управления арматурой на предприятии-изготовителе арматуры для комплектации собственной продукции, допускается технический паспорт на изделие не оформлять.

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1. В объем поставки по настоящему стандарту должны входить:

а) изделие в сборе;

б) паспорт (этикетка);

в) упаковочный лист.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Устройства для управления подвергаются испытаниям:

а) приемо-сдаточным;

б) периодическим;

в) типовым.

3.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждое изделие для проверки качества изготовления.

3.3. Периодическим испытаниям изделия подвергаются не реже одного раза в 3 года с целью подтверждения количественных показателей надежности. Испытаниям подвергаются не менее шести изделий из ряда однотипной конструкции. При изготовлении узлов управления на предприятии-изготовителе арматуры, для комплектации собственной продукции, подтверждение показателей надежности узлов производить испытаниями совместно с арматурой в объеме, предусмотренном техническими условиями на арматуру.

3.4. Типовые испытания производятся при изменении конструкции или технологии изготовления изделий, если внесенные изменения могут повлиять на технические характеристики изделий.

3.5. Периодические и типовые испытания производятся предприятием-изготовителем по программе и методике испытаний, составленным предприятием-изготовителем и утвержденным в установленном порядке.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.I. При проведении приемо-сдаточных испытаний следует проверить:

а) комплектность и соответствие устройств для управления требованиям конструкторской документации, по которой производилось изготовление;

б) наличие маркировки и клеймения;

в) наличие смазки в местах, предусмотренных технической документации и доступных для осмотра;

г) технические характеристики устройств, указанные в технической документации.

4.2. Проверку технических характеристик устройств для управления необходимо производить в следующем объеме:

а) при отсутствии нагрузки на выходном валу произвести не менее 20 оборотов в каждом направлении; вращение должно быть плавным без рывков и заеданий;

③ б) при максимальной нагрузке на выходном валу замерить величину усилия на ~~выходном~~ входном валу устройства ~~для~~ управления. ~~Величина усилия не должна превышать указанной в чертежах. При испытаниях шарнирных муфт угол излома оси должен быть 30°.~~

Восстановленный подлинник N1

в) В случае изготовления устройств для управления арматурой на предприятии-изготовителе арматуры для комплектации собственной продукции допускается проверку работоспособности устройств производить совместно с арматурой под нагрузкой равной крутящему моменту, необходимому для ее управления.

4.3. Периодические и типовые испытания производятся в объеме приемо-сдаточных согласно п. 4.I и испытаний на надежность.

4.4. Количественные показатели надежности, полученные в результате испытаний или сбора и обработки информации о надежности устройств для управления в эксплуатационных условиях у потребителя, должны быть не менее указанных в п.п. I.I7, I.I8.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.I. Маркировка устройств для управления производится согласно указаниям рабочих чертежей.

5.2. Узлы управления должны быть упакованы в тару или контейнеры. Упаковка должна обеспечивать защиту узлов от повреждений при транспортировании.

5.3. Маркировка транспортной тары - по ГОСТ I4I92-77.

5.4. Консервацию следует производить по ОСТ 26-07-I202-75.

5.5. В случае изготовления устройств для управления на предприятии-изготовителе арматуры для комплектации собственной продукции, консервацию их следует производить согласно техническим условиям на комплектуемое изделие.

5.6. Условия транспортирования, хранения, эксплуатации - по категории I, группе Ж ГОСТ I5I50-69.

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1. Устройства для управления должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

6.2. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие устройств для управления требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных стандартом.

6.3. Гарантийный срок устанавливается 3,5 года со дня ввода устройств для управления в эксплуатацию.

② 64 гарантийная наработка не менее 3000 циклов

П Е Р Е Ч Е Н Ь

ссылочных нормативно-технических документов

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2.601-68	I.I9
ГОСТ 4666-75	I.I4
ГОСТ 9012-59	I.6
ГОСТ 9013-59	I.6
ГОСТ I4192-77	5.3
ГОСТ I5150-69	I.2; 5.6
⑥ ~~ОСТ 26-07-423-77~~	~~I.2~~
⑥ ~~ОСТ 26-07-424-77~~	~~I.2~~
⑥ ОСТ 26-07-I20I-~~75~~ 87	I.8; I.I4
ОСТ 26-07-I202-75	5.4
ОСТ 26-07-I4I9-76	I.6

gost.e-ecolog.ru