ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КОЛПАЧКИ КАПСУЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ ДЛЯ АППАРАТОВ КОЛОННОГО ТИПА

КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 9634—68

Издание официальное

КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР

Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Украинским научно-исследовательским и конструкторским институтом химического машиностроения (УКРНИИхиммаш)

Зам. директора по научной работе **Перцев Л. П.**
Руководитель темы **Коробчанская Л. И.**

ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения СССР

Начальник Главного Управления **Курамжин А. В.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением машиностроения Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Зам. начальника Управления машиностроения **Киселев А. Т.**
Гл. специалист **Лесников М. В.**

Отделом химического и нефтяного машиностроения Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

И. о. начальника отдела **Малиновская Е. П.**
Ведущий инженер **Белых В. А.**
Ведущий инженер **Артамонова К. Н.**
Ст. инженер **Балакирева К. В.**
Техник **Филипенкова Н. Н.**

УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета **Дубовиков Б. А.**
Зам. председателя комиссии член Комитета **Разумов Н. А.**
Члены комиссии — **Демиденко А. А., Плис Г. С., Сыч А. М.**

УДК 66.010

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

КОЛПАЧКИ КАПСУЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ ДЛЯ АППАРАТОВ КОЛОННОГО ТИПА

Конструкция и основные размеры. Технические требования

Capssulebubble steel caps Column type apparatus. Coustruction and basic dimensions. Specifications

ГОСТ 9634—68

Взамен ГОСТ 9634—64

Группа Г47

Утвержден 20/V 1968 г.

Срок введения 1/VII 1969 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Колпачки должны изготовляться двух исполнений:

I — нерегулируемые по высоте;

II — регулируемые по высоте.

1.2. Конструкция и основные размеры капсульных колпачков должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

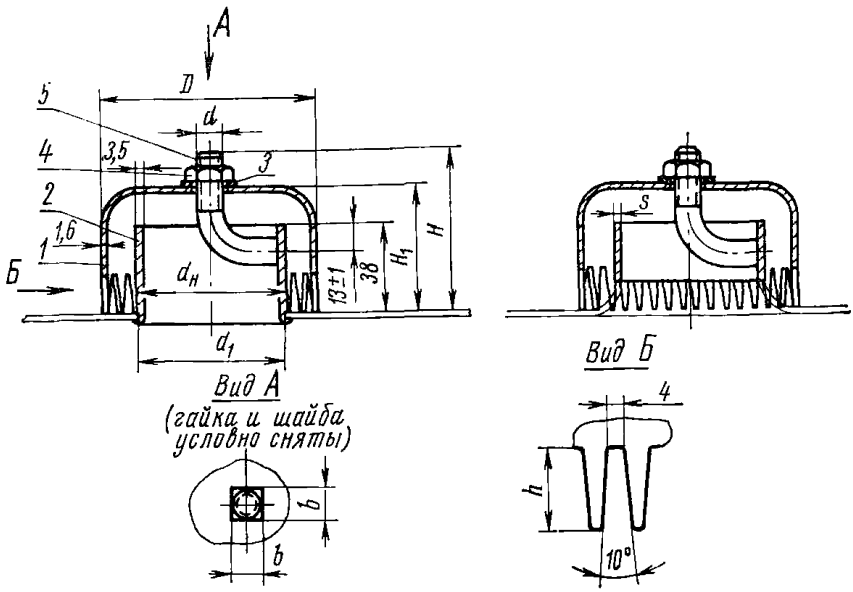
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Исполнение *I*

Колпачки из углеродистой стали

Колпачки из легированной стали



1—колпачок; *2*—патрубок паровой; *3*—шайба по ГОСТ 11371—68; *4*—гайка по ГОСТ 5916—62; *5*—болт специальный.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в *мм*

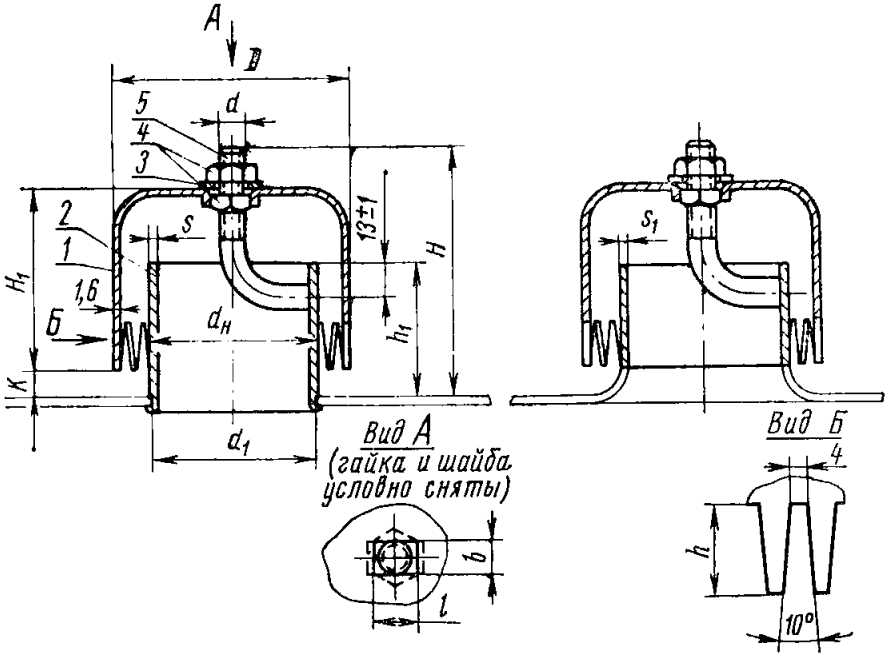
Колпачок							Патрубок паровой			Болт	Вес в *кг*	
D	*H*	H_1	*h*		Количество прорезей	*b*		$d_н$	d_1	*S*	Резьба *d*	из углеродистой стали	из легированной стали
Пред. откл. по B_9			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.						
60	65	50	15	+0,52	16	10,5	+0,2	42	40	1,8	M10	0,25	0,19
			20									0,24	0,18
80	70	55	15		20	12,5		57	54	2,5	M12	0,33	0,28
			20									0,34	0,29
100			15		26			70	68			0,46	0,39
			20									0,45	0,38

Пример условного обозначения колпачка исполнения I диаметром $D=100$ *мм*, высотой прорезей $h=20$ *мм*, изготовленного из стали марки Х18Н10Т:

Колпачок I—100—20 Х18Н10Т ГОСТ 9634—68

Исполнение *II*

Колпачки из углеродистой стали | **Колпачки из легированной стали**



1—колпачок; *2*—патрубок паровой; *3*—шайба по ГОСТ 11371—68; *4*—гайка по ГОСТ 5916—62; *5*—болт специальный.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в *мм*

Колпачок									Патрубок паровой					Болт		Вес в *кг*	
D	H_1	h		Количество прорезей	l		b		K, не более	$d_н$	d_1	h_1	S	S_1	Резьба, d	H	из углеродистой стали	из легированной стали
Пред. откл. по B_9		Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.										
60	60	20	+0,52	16	17	+0,35 +0,12	10,5	+0,2	7	42	40	50	3,5	1,8	M10	82	0,30	0,23
—	—	30		—			—		—	—	—	—		—	—		0,29	0,22
80	70	20		20					10	57	54	55		2,5	M12	95	0,45	0,38
—	—	30		—			12,5		—	—	—			—	—		0,43	0,36
100	75	20		26	19	+0,42 +0,14			14	70	68					108	0,62	0,53
—	—	30		—					—	—	—	—		—	—		0,61	0,53
150	85	20		40					18	102	98	60	5			122	0,47	1,10
		30															1,43	1,06

Пример условного обозначения колпачка исполнения II диаметром $D=100$ *мм*, высотой прорезей $h=20$ *мм*, изготовленного из стали марки Х18Н10Т:

Колпачок II—100—20 Х18Н10Т ГОСТ 9634—68

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Колпачки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Колпачки должны изготовляться из сталей марок М Ст. 3кп.—по ГОСТ 380—60 и 0Х13, Х18Н10Т, Х17Н13М2Т—по ГОСТ 5632—61.

В технически обоснованных случаях по согласованию с предприятием-изготовителем допускается изготовление колпачков из других марок сталей.

Крепление патрубка к тарелке осуществляется в зависимости от применяемых материалов и с соблюдением размеров колпачков, указанных в табл. 1 и 2 и на черт. 1 и 2.

При исполнении колпачка из углеродистой стали материал специального болта и гаек — сталь 0Х13—по ГОСТ 5632—61.

2.3. Колпачки должны изготовляться штамповкой из листовой стали.

2.4. Наибольшее отклонение наружного диаметра колпачка по нижней кромке зубьев для колпачков:

$D=$ 60 *мм* — плюс 2 *мм*;

$D=$ 80 *мм* — плюс 3 *мм*;

$D=100$ *мм* — плюс 4 *мм*;

$D=150$ *мм* — плюс 6 *мм*.

2.5. Предельное отклонение угла прорези колпачка — плюс 10 *мин*.

2.6. Смещение оси отверстий под специальный болт относительно оси колпачка — не более 1,5 *мм*.

2.7. Непараллельность торцов парового патрубка, а также неперпендикулярность торцов патрубка к его оси должны быть не более 1,0 *мм* на диаметр патрубка.

2.8. Несоосность колпачка и парового патрубка допускается для колпачков $D=60$ *мм* — не более 1,5 *мм*;
для колпачков $D=80$, 100 и 150 *мм* — не более 2 *мм*.

2.9. Глубина рисок на наружной поверхности колпачка должна быть не более 0,2 *мм*.

2.10. Непараллельность нижнего торца колпачка относительно основания тарелки должна быть не более 2 *мм* на диаметр колпачка.

2.11. Паровые патрубки должны изготовляться из цельнотянутых и электросварных труб или листа.

При изготовлении паровых патрубков из листа допуски на овальность и диаметр должны находиться в пределах допусков на трубы.

2.12. Приварка болта (дет. *5*) к паровому патрубку (дет. *2*) должна осуществляться контактной сваркой.

2.13. Допускается для приварки болта к патрубку сверлить отверстие в патрубке на расстоянии 13 ± 1 *мм* от верхнего торца патрубка.

2.14. В соответствии с маркой стали колпачок маркировать клеймом или несмываемой краской партиями.

2.15. Готовые колпачки должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых колпачков требованиям настоящего стандарта.

gost.e-ecolog.ru

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4
Сдано в наб. 13/VI 1968 г. Подп. в печ. 9/VII 1968 г. 0,5 п. л. Тир. 8000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1018