

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ ИЗ КОВКОГО ЧУГУНА

ГОСТ 18161-72—ГОСТ 18163-72, ГОСТ 11471—72

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.646.2 : 006.354 Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ ИЗ КОВКОГО ЧУГУНА НА $P_y \approx 1{,}6$ МПа (16 кгс/см²)

Технические условия

Malleable cast iron flanged stop valves for $P_{nom} \approx 1{,}6$ MPa (16 kgf/cm²). Specifications

ОКП 37 3210

ГОСТ 18162—72*

Взамен ГОСТ 11466—65, ГОСТ 11456—65, ГОСТ 11452—65 и ГОСТ 11454—65

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 9 октября 1972 г. № 1854 срок введения установлен

с 01.01.77

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 11.03.84 № 745 срок действия продлен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на запорные фланцевые вентили общепромышленного назначения из ковкого чугуна с крышкой на резьбе на $P_y \approx 1{,}6$ МПа (16 кгс/см²) и D_y 25, 32, 40 и 50 мм.

1. ИСПОЛНЕНИЯ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Исполнения и основные параметры вентилей должны соответствовать указанным в табл. 1.

1.2. Допускается изготовление основных деталей и уплотнений из других материалов, по свойствам не уступающих указанным в табл. 1.

Таблица 1

Исполнение	Проход условный D_y, мм	Материал			Рабочая среда	Температура среды, не более	
		корпусных деталей	шпинделя	уплотнительной поверхности затвора		К	°С
1	25, 32, 40 и 50	Ковкий чугун не ниже марки КЧ30—6 по ГОСТ 1215—79	Латунь по ГОСТ 15527—70	Фторопласт-4 по ГОСТ 10007—80	Вода, пар	498	225
2			Сталь А 12 по ГОСТ 1414—75				
3				Латунь по ГОСТ 15527—70			

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

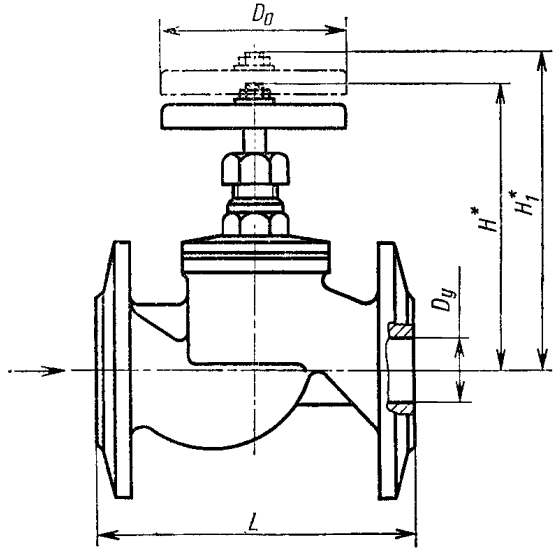
* *Переиздание (сентябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в июле 1977 г., феврале 1979 г., январе 1980 г., ноябре 1980 г., в ноябре 1982 г. (ИУС 8—77, 3—79, 4—80, 1—81, 2—83).*

Продолжение табл. 1

Исполнение	Проход условный D_y, мм	Материал			Рабочая среда	Температура среды, не более	
		корпусных деталей	шпинделя	уплотнительной поверхности затвора		К	°С
4	25, 32, 40 и 50	Ковкий чугун не ниже марки КЧ30—6 по ГОСТ 1215—79	Латунь по ГОСТ 15527—70	Резина кислотощелочестойкая средней твердости по ГОСТ 7338—77	Вода	323	50
5			Сталь А 12 по ГОСТ 1414—75				
6				Асбестовый фрикционный материал НСФ-1 или НСФ-3 по технической документации, утвержденной в установленном порядке	Вода, пар	473	200

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.3. Размеры вентилей должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 2.



* Размеры для справок.

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию вентилей.

Таблица 2

Размеры в мм

Проход условный $D_у$	L	H	H_1	D_0	Масса, кг, не более
25	120	132	143	80	2,7
32	140		145		4,3
40	170	164	180	120	5,8
50	200	165	185		8,0

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Вентили должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 5761—74.

2.2. Герметичность затвора вентилей исполнений *1* и *4* — 1-го класса, исполнений *2, 3, 5* и *6* — 3-го класса по ГОСТ 9544—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Присоединительные фланцы — по ГОСТ 12818—80 с уплотнительными поверхностями исполнения 1 по ГОСТ 12815—80.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

2.4. Строительные длины вентилей — по ГОСТ 3326—86.

2.5. Чугунные маховики — по ГОСТ 5260—75.

Допускается применение рукояток вместо маховиков и исполнение маховиков из других материалов по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

Вентили для экспорта должны изготовляться только с маховиками.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. Вентили относятся к классу ремонтируемых изделий. Количественные характеристики надежности вентилей должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Характеристика надежности	Исполнение вентилей		
	1 и 4	*2 и 5*	*3 и 6*
Срок службы, лет, не менее	5	3	3
Ресурс, не менее:			
циклов	10000	3000	1600
часов	40000	20000	20000
Наработка на отказ, не менее:			
циклов	2700	1000	400
часов	10000	6500	6000

Примечание. Для вентилей исполнений 1 и 4, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, срок службы — не менее

7 лет, ресурс — не менее 11000 циклов или 60000 ч, наработка на отказ — не менее 3000 циклов или 11000 ч.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 5).

2.7. Коды ОКП указаны в справочном приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 4).

2.8. Требования безопасности — по ГОСТ 12.2.063—81.

(Введен дополнительно, Изм. № 5).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ И ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Методы испытаний и правила приемки — по ГОСТ 5761—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2—3.4. **(Исключены, Изм. № 1).**

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка и отличительная окраска вентилей — по ГОСТ 4666—75.

4.2. Упаковка, транспортирование и хранение вентилей — по ГОСТ 5761—74.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие вентилей требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий применения и хранения, установленных стандартом.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации исполнений *1* и *4*—24 мес при гарантийной наработке 3000 циклов или 12000 ч, исполнений *2* и *5*—12 мес при гарантийной наработке 1100 циклов или 8000 ч, исполнений *3* и *6*—12 мес при гарантийной наработке 500 циклов или 8000 ч.

Гарантийный срок исчисляется со дня ввода вентилей в эксплуатацию.

Гарантия не распространяется на сменные детали вентилей, требующие периодической замены или притирки, срок службы которых зависит от условий эксплуатации.

Для вентилей исполнений *1* и *4*, которым в установленном порядке присвоен государственный Знак качества, гарантийный срок эксплуатации — 24 мес. при гарантийной наработке — 3500 циклов или 14000 ч.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3).

5.3. **(Исключен, Изм. № 1).**

6. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Запрещается производить работы по устранению дефектов и перенабивку сальника при наличии давления в трубопроводе.

Подтяжка сальника может производиться без снятия давления в трубопроводе.

6.2. Не допускается использование дополнительных рычагов при ручном управлении вентилями.

6.3. Обслуживающий персонал, производящий работы по консервации вентилей, должен иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования пожарной безопасности.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

Материал		Проход условный D_y, мм	Коды ОКП
шпинделя	уплотнительной поверхности затвора		
Латунь по ГОСТ 15527—70	Фторопласт-4 по ГОСТ 10007—80	25	37 3211 1077 09
		32	37 3212 1061 01
		40	37 3212 1062 00
		50	37 3213 1079 08
Сталь А 12 по ГОСТ 1414—75		25	37 3211 1083 00
		32	37 3212 1044 02
		40	37 3212 1045 01
		50	37 3213 1064 04
	Латунь по ГОСТ 15527—70	25	37 3211 1041 10
		32	37 3212 1040 06
		40	37 3212 1041 05
		50	37 3213 1046 06
Латунь по ГОСТ 15527—70	Резина кислотощелочестойкая средней твердости по ГОСТ 7338—77	25	37 3211 1080 03
		32	37 3212 1071 10
		40	37 3212 1072 09
		50	37 3213 1082 02
Сталь А 12 по ГОСТ 1414—75		25	37 3211 1098 02
		32	37 3212 1049 08
		40	37 3212 1050 04
		50	37 3213 1049 03
	Асбестовый фрикционный материал НСФ-1 или НСФ-3 по технической документации, утвержденной в установленном порядке	25	37 3211 1042 09
		32	37 3212 1042 04
		40	37 3212 1043 03
		50	37 3213 1047 05

(Введено дополнительно, Изм. № 4).

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 02.02.87 Подп. в печ. 02.04.87 1,5 усл. п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 1,22 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1331.

gost.e-ecolog.ru