ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ МУФТОВЫЕ ЛАТУННЫЕ НА $P_y \approx 1{,}0$ и 1,6 МПа (10 и 16 кгс/см^2)

ГОСТ 9086—74

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.646.2(083.74) Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ МУФТОВЫЕ ЛАТУННЫЕ НА $P_y \approx 1{,}0$ и 1,6 МПа (10 и 16 кгс/см^2)

Bronze and brass stop valves with screwd ends $P_{nom} \approx 1{,}0$ and 1,6 MPa (10 and 16 kgf/sq · cm)

ГОСТ 9086—74

Взамен ГОСТ 9086—66

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 31 октября 1974 г. № 2454 срок действия установлен

с 01.01. 1976 г.
до 01.01. 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на запорные муфтовые латунные вентили на $P_y \approx 1{,}0$ и 1,6 МПа (10 и 16 кгс/см^2), D_y от 15 до 50 мм, применяемые на трубопроводах для воды и пара.

Стандарт не распространяется на вентили, применяемые в судостроении.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры вентилей должны соответствовать указанным в табл. 1.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

Переиздание. Август 1977 г.

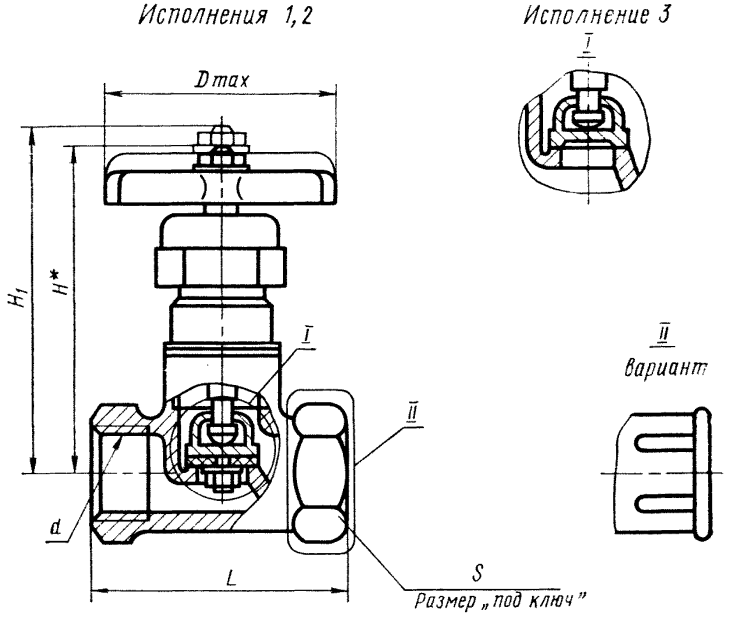
© Издательство стандартов, 1978

Таблица 1

Исполнения	P_y МПа (кгс/см²)	Материал основных деталей	Рабочая среда	Материал уплотнительных поверхностей		Температура среды, не выше, К (°С)
				корпус	золотник	
1	≈1,0 (10)	Латунь марки ЛС59—1Л по ГОСТ 17711—72	Вода	Латунь марки ЛС59—1Л по ГОСТ 17711—72	Резина марки ПБ по ГОСТ 17133—71	323 (50)
2	≈1,6 (16)		Горячая вода или насыщенный пар		Специальная масса	473 (200)
3					Латунь марки ЛС59—1Л по ГОСТ 17711—72	498 (225)

Примечание. Допускается изготовление уплотнительных поверхностей из других материалов, по свойствам не уступающих указанным в табл. 1.

1.2. Основные размеры вентилей должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 2.



* Размер для справок.

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию вентиля.

Размеры в мм

Таблица 2

Исполнение вентиля	Условный проход D_y	D	d	L		H^*	H_1 не более	S (пред. откл. по B_7)	Коэффициент гидравлического сопротивления, ξ	Масса, кг, не более
				Номин.	Пред. откл.					
1	15	50	Труб. 1/2″	55	+1,0 −1,5	80	86	27	15,9	0,35
2										0,38
3		65								
1	20	50	Труб. 3/4″	65		86	92	32	10,5	0,44
2										0,47
3		65								
1	25	65	Труб 1″	80		100	106	41	9,3	0,76
2										0,78
3		80								
1	32	80	Труб. 1¼″	95		110	118	50	8,6	1,04
2										1,06
3		100								
1	40	80	Труб. 1½″	110	+1,0 −2,0	120	128	60	7,6	1,64
2										1,78
3		100								
1	50	100	Труб. 2″	130		145	155	70	6,9	2,51
2										2,60
3		120								

Примечание. Допускается изготовление вентилей исполнений 1 и 2 с диаметром маховика равным диаметру для исполнения 3.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Вентили должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 5761—74, по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Ход золотника должен составлять не менее 25% диаметра проходного отверстия в затворе.

2.3. Допускается изготовление вентилей без шестигранников на муфтовых концах с местными выступами, обеспечивающими монтаж и прочность корпуса.

2.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—59. Поля допусков: для болтов — 8 g, для гаек — 7H по ГОСТ 16093—70.

2.5. Резьба трубная цилиндрическая — класса точности В по ГОСТ 6357—73.

2.6. Сбеги резьб, недорезы, проточки и фаски — по ГОСТ 10549—63.

2.7. Предельная температура на маховике — не более 318К (45°С).

2.8. Усилие на маховике — не более 215,6Н (22 кгс).

2.9. Герметичность затвора вентилей — по 3-му классу ГОСТ 9544—60*.

2.10. Вентили относятся к классу ремонтируемых изделий. Срок службы вентилей — не менее 5 лет; средний ресурс — не менее 5000 циклов; наработка на отказ — не менее 1300 циклов.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 5761—74.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. При гидравлических испытаниях следует обеспечить вытеснение воздуха из внутренних полостей вентиля. Вода, оставшаяся в вентиле после испытаний, должна быть удалена.

4.2. Испытания следует производить при постоянном давлении в течение времени, необходимого для осмотра вентиля, но не менее 30 с на каждое испытание.

4.3. Испытания на прочность и герметичность материала деталей следует производить на вентилях в собранном виде водой пробным давлением ($P_{пр}$). Воду следует подавать в один из патрубков при заглушенном втором и открытом затворе.

4.4. Герметичность затвора, сальника и соединения корпуса с крышкой следует проверять водой условным давлением ($P_у$). Испытания на герметичность затвора должны проводиться дважды — перед и после двухкратного открытия и закрытия вентиля, причем перед открытием давление может быть снято. Величина крутящего момента закрытия должна быть указана в технической документации. Воду следует подавать во входной патрубок.

При испытании на герметичность сальника и соединения корпуса с крышкой воду следует подавать в один из патрубков при заглушенном втором и открытом затворе.

Допускается воду подавать в выходной патрубок при закрытом затворе.

Допускается испытание на герметичность сальника и соединения корпуса с крышкой совместить с испытаниями по п. 4.3.

---

* С 01.01. 1979 г. вводится в действие ГОСТ 9544—75.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 5761—74.

5.2. Допускается всю маркировку помещать на нижней части корпуса.

5.3. При упаковке, транспортировании и хранении затвор вентиля должен быть закрыт без дополнительного поджатия маховиком.

5.4. По согласованию с потребителем допускается транспортирование вентилей без упаковки.

5.5. К партии вентилей одного типоразмера должен быть приложен паспорт, совмещенный с техническим описанием и инструкцией по монтажу и эксплуатации по ГОСТ 2.601—68.

5.6. По заказу потребителя вентили должны быть подвергнуты консервации — по ГОСТ 13168—69.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие вентилей требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения потребителем правил монтажа, эксплуатации, хранения и транспортирования, установленных настоящим стандартом и эксплуатационной документацией.

6.2. Гарантийный срок вентилей — 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию. Гарантийная наработка — 1500 циклов.

Редактор *С. Г. Вилькина*
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*
Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 27.12.77 Подп. в печ. 02.03.78 0.5 п. л. 0,30 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.

Ючета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 530

gost.e-ecolog.ru