СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ
СТАНДАРТЫ

УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНОВЫЕ И РЕЗИНО-ТКАНЕВЫЕ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1964

gost.e-ecolog.ru

СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНОВЫЕ И РЕЗИНО-ТКАНЕВЫЕ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР
МОСКВА — 1964

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Уплотнения резиновые и резино-тканевые» содержит стандарты, утвержденные до 1 февраля 1964 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак*.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

Издание официальное

СССР — Управление по стандартизации при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 6557—53
	КОЛЬЦА РЕЗИНОВЫЕ ДЛЯ ГАЕК ПОЖАРНЫХ РУКАВОВ	Взамен ОСТ 239
		Группа Л63

Настоящий стандарт распространяется на уплотнительные резиновые кольца, применяемые для гаек пожарных рукавов.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

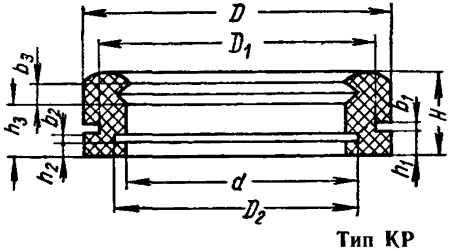
1. Резиновые уплотнительные кольца должны изготовляться формовым способом двух типов по четыре номера кольца в каждом: тип КР номер 1, 2, 3 и 4 и тип КШ — номер 1, 2, 3 и 4.

2. Каждый тип кольца должен быть рассчитан на рабочее давление 12 и 25 *кгс/см*^{2}.

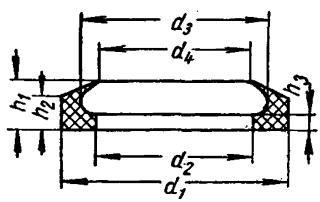
Примечание. Тип кольца и рабочее давление указываются в заказах потребителей.

3. Кольца по конструкции и размерам должны соответствовать чертежу и нормам, указанным в таблице.

Тип КР



Тип КШ



Тип КР

мм

Номер кольца	D	D_1	d	D_2	H	h_1	b_1	h_2	b_2	h_3	b_3	Допускаемые отклонения
1	46	42	36	40	12	4,0	2,0	2	2	7	3	для $\frac{D-D_1}{2}$, $\frac{D_2-d}{2}$; h_2; b_1; b_2 и b_3 . ±0,2
2	61	56	50	54	14	4,5	2,5	2	2	9	3	для d; D_1; D и $D-d$. ±1
3	77	71	63	68	15	5,5	2,5	2	2	9	4	для H и h_3 . . . ±0,5
4	91	86	76	81	15	5,5	2,5	3	2	10	4	для h_1 . . . . . ±0,25

Внесен Министерством химической промышленности	Утвержден Управлением по стандартизации 14/III 1953 г.	Срок введения 1/XII 1953 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Тип КШ

мм

Номер кольца	d_1	d_2	d_3	d_4	h_1	h_2	h_3	Допускаемые отклонения
1	52,5	41,5	44	40	11	9	2	для d_1; d_2; d_3 и d_4 . ±1,5
2	60,5	49	51,5	47	11	9	2	для h_1 и h_2 . . . $^{+1,0}_{-0,5}$
3	72,5	60	63	59	11	9	2	для h_3 . . . . . ±0,5
4	85	74	76	72	11	9	2	

4. Кольца после сжатия их в течение 30 *мин* до $^2/_3$ своей первоначальной высоты должны немедленно принять прежнюю форму и не иметь никаких повреждений. Остаточная деформация по высоте кольца не должна быть более 3%.

5. Кольца типа КР после пребывания в холодильной камере в течение 24 *ч*, а типа КШ в течение 4 *ч* при температуре минус 35° С при сжатии их должны оставаться эластичными и удовлетворять требованиям пп. 4 и 6 настоящего стандарта.

6. Резиновые кольца при эксплуатации их в пожарных рукавах должны выдерживать рабочее давление без выброса колец из гнезд гаек и обеспечивать герметичность в местах соединения.

7. Твердость резиновых колец должна быть не более 60.

8. Поверхность колец должна быть гладкой, без заусенцев и не иметь механических повреждений.

9. Разбраковку колец по внешним видовым дефектам, не влияющим на эксплуатационные качества колец, производят по инструкции, согласованной министерством-изготовителем с министерствами-потребителями.

10. Завод-изготовитель обязан безвозмездно заменять резиновые кольца, если в течение 12 месяцев, со дня отгрузки заводом-изготовителем в адрес потребителя, будет обнаружено несоответствие колец требованиям настоящего стандарта.

Замена резиновых колец должны производиться при условии соблюдения правил транспортирования и хранения колец, указанных в настоящем стандарте и в инструкциях завода-изготовителя.

II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

11. Кольца должны быть приняты отделом технического контроля завода-изготовителя. Завод-изготовитель должен гарантиро-

вать соответствие всех выпускаемых колец требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию поставляемых колец документами установленной формы, удостоверяющими их качество.

12. Размер каждой партии устанавливается не более 3000 шт. колец.

13. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступающих к нему колец и соответствия их показателей требованиям настоящего стандарта, применяя указанные ниже методы испытаний.

14. При контрольной проверке партия колец подвергается наружному осмотру, проверке размеров и от нее отбираются образцы для испытаний по пп. 4, 5, 6 и 7 настоящего стандарта 0,3% колец партии, но не менее 4 шт. колец.

15. В случае неудовлетворительного результата какого-либо испытания проводят повторное испытание удвоенного количества образцов.

При неудовлетворительном результате повторного испытания, хотя бы по одному образцу, вся партия колец бракуется.

III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

16. Внешний вид колец определяют путем наружного их осмотра.

17. Деформацию колец (п. 4 настоящего стандарта) производят путем сжатия кольца в шпиндельном прессе с параллельными плоскостями.

Дефекты колец, которые могут получиться в результате испытаний, определяют наружным осмотром, а остаточную деформацию высоты кольца — измерением.

18. Для определения морозостойкости колец их помещают в холодильную камеру, где и производят испытание на сжатие и определяют их твердость.

19. Проверку колец по п. 6 настоящего стандарта производят испытанием пожарных рукавов при внутреннем гидравлическом давлении 12 или 25 *кгс/см*^{2} в течение 10 *мин*. При этом не должно наблюдаться просачивания воды в местах соединения колец.

20. Твердость кольца проверяют по ГОСТ 263—53.

IV. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

21. Кольца нанизывают на крепкую нитку по 100 шт., образуя вязку, затем связывают в пачки. Кольца упаковывают в рогожные кули или ящики весом брутто не более 60 *кг*.

22. К каждой пачке и упакованному месту прикрепляют фанерную бирку с указанием:

а) наименования завода-изготовителя или его условное обозначение;

б) даты изготовления;

в) типа колец и рабочего давления;

г) количества;

д) номера настоящего стандарта,

а также ставят штамп отдела технического контроля (ОТК).

V. ХРАНЕНИЕ

23. Кольца должны храниться в помещении, защищенном от действия солнечных лучей, при температуре от 0° С до плюс 20° С и находиться не ближе 1 *м* от печей и других отопительных приборов.

24. Кольца в условиях хранения не должны подвергаться воздействию масел, нефтепродуктов, кислот, щелочей и других веществ, разрушающих резину.

Замена

ГОСТ 263—53 введен взамен ГОСТ 263—41

СОДЕРЖАНИЕ

		Стр.
ГОСТ 6365—52	Кольца резиновые для бурильных труб	3
ГОСТ 6557—53	Кольца резиновые для гаек пожарных рукавов	7
ГОСТ 38—52	Кольца резиновые уплотнительные для соединительных головок тормозных рукавов	11
ГОСТ 6969—54	Манжеты (воротники) резиновые уплотнительные диаметром до 300 *мм* для гидравлических устройств	15
ГОСТ 6678—53	Манжеты и воротники резиновые уплотнительные диаметром до 500 *мм* для пневматических устройств	23
ГОСТ 6051—51	Прокладки резино-тканевые уплотнительные для диффузоров и вакуум-аппаратов	32
ГОСТ 7338—55	Резина техническая листовая	39
ГОСТ 4673—49	Уплотнения резиновые к грязевым насосам	43
ГОСТ 8752—61	Манжеты резиновые армированные с пружиной для уплотнения валов	46
ГОСТ 9041—59	Уплотнения резино-тканевые шевронные многорядные	55
ГОСТ 6467—57	Шнур резиновый круглого и прямоугольного сечения	69
ГОСТ 4671—63	Детали резино-металлические для турбобуров	76
ГОСТ 5228—60	Кольца резиновые для водопроводных асбестоцементных труб	81

Издательство стандартов. Москва, ул. Щусева, д. 4

Техн. редактор *А. Е. Матвеева*

Сдано в наб. 16/XII 1963 г. Подп. к печ. 26/II 1964 г.
Формат бумаги 60×90¹/₁₆. 3 б. л. 5,5 п. л. + 2 вкл. 0,5 п. л.
Тир. 5000. Цена 30 коп. Зак. 129

Великолукская городская типография Псковского областного управления по печати, г. Великие Луки, Половская, 13

gost.e-ecolog.ru