СССР

Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

АППАРАТЫ КОЛОННОГО ТИПА. КОЛПАЧКИ КАПСУЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ

Конструкция и основные размеры. Технические требования

Column type apparatus. Steel capcul caps. Design and basic dimensions. Technical reguirements

ГОСТ 9634—64

Взамен ГОСТ 9634—61

Группа Г47

Настоящий стандарт распространяется на капсульные колпачки, предназначенные для барботажа на тарелках колонных аппаратов.

I. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1. Капсульные колпачки должны изготовляться в двух исполнениях:

К — с деталями, изготовленными из углеродистой стали,

КЛ — с деталями, изготовленными из легированной стали.

2. Основные размеры капсульных колпачков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 1 коп.

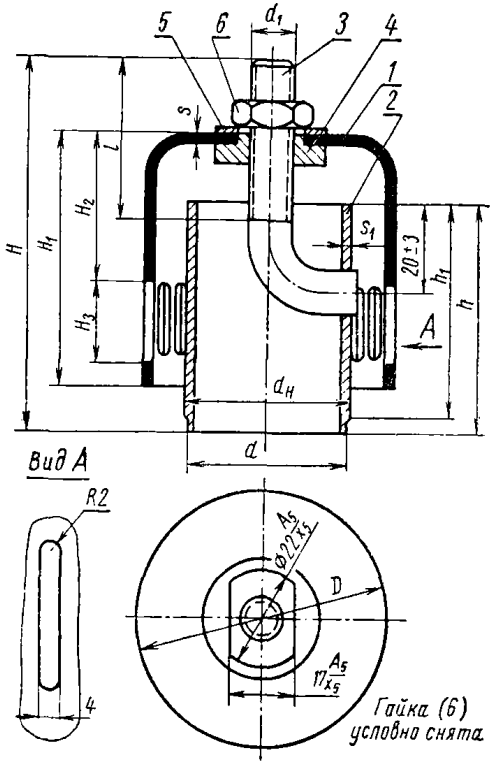
Внесен Государственным комитетом химического и нефтяного машиностроения при Госплане СССР

Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР 20/X 1964 г.

Срок введения 1/VII 1965 г.

gost.e-ecolog.ru

ГОСТ 9634—64	Аппараты колонного типа. Колпачки капсульные стальные. Конструкция и основные размеры. Технические требования



1 — колпачок; *2* — паровой патрубок;
3 — болт; *4* — резьбовая втулка;
5 — шайба; *6* — гайка.

Размеры в *мм*

Типоразмеры колпачков	H	Колпачок						Патрубок паровой					Болт		Масса, *кг*
		D	H_1	H_2	H_3	S	Количество прорезей	$d_н$	d	h	h_1	S_1	d_1	l	
		пред. откл. по B_9			пред. откл. +0,52				пред. откл. по C_6	пред. откл. —1,2			пред. откл. по 3-му кл. точности		
К60-20	97	60	60	35	20	2,0	22	42	40	62	52	3	М10	35	0,52
К60-30				25	30										0,51
КЛ60-20				35	20	1,6									0,46
КЛ60-30				25	30										0,45
К80-20	119	80	80	55	20	2,0	30	57	55	70	60		М12	45	0,75
К80-30				45	30										0,72
КЛ80-20				55	20	1,6		56	54						0,67
КЛ80-30				45	30										0,65
К100-20	134	100	90	65	20	2,0	36	70	68	75	65			55	1,03
К100-30				55	30										0,99
КЛ100-20				65	20	1,6									0,90
КЛ100-30				55	30										0,86
К150-20	144	150	100	75	20	2,0	56	108	104	80	70	5		60	2,69
К150-30				65	30										2,65
КЛ150-20				75	20			110	106						2,74
КЛ150-30				65	30										2,70

Примеры условного обозначения колпачков:

капсульного колпачка диаметром D 80 *мм* с высотой прорезей H_3 20 *мм* и деталями, изготовленными из углеродистой стали:

Колпачок К80-20 ГОСТ 9634—64

Тоже, с деталями, изготовленными из легированной стали марки Х18Н10Т:

Колпачок КЛ80-20 Х18Н10Т ГОСТ 9634—64

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3. Капсульные колпачки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4. Детали колпачков должны изготовляться:

а) из углеродистой стали — марки 10 и 20 по ГОСТ 1050—60 или Ст. 3 по ГОСТ 380—60;

б) из легированной стали марок 0Х13, Х18Н10Т и Х17Н13М2Т по ГОСТ 5632—61.

Примечание. Колпачки могут быть изготовлены из пластмасс по согласованию с заказчиком.

5. Колпачки должны изготовляться штамповкой из листовой стали.

6. Перемычки между прорезями должны быть не менее 3 *мм*.

7. В нижней части колпачка (ниже прорезей) допускается наличие не более четырех трещин, ограниченных прорезью.

8. Паровые патрубки должны изготовляться из стальных труб.

9. Непараллельность торцов патрубка и торца уступа d, а также неперпендикулярность торцов к оси патрубка должна быть не более 1 *мм* на диаметр патрубка.

10. Несоосность колпачка и парового патрубка должна быть не более 3 *мм*.

gost.e-ecolog.ru

Изд-во стандартов. Сдано в наб. 29/IX—64 г. Подп. к печ. 16/XII—64 г. 0,25 п. л.

Тир. 9000 Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 3294