ПРИБОРЫ ПЕЧНЫЕ ЧУГУННЫЕ
Общие технические условия

РСТ РСФСР 678-82

Издание официальное

ГОСПЛАН РСФСР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством местной промышленности РСФСР

ИСПОЛНИТЕЛИ М.К.Васильева Руководитель темы

С.В.Куликов Исполнитель

Л.С.Карпович Исполнитель

ВНЕСЕН Министерством местной промышленности РСФСР

Сорокин Б.В.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПОСТАНОВЛЕНИЕМ ГОСПЛАНА РСФСР

от 30 декабря 1982 г. № 291

УДК 662.981.042 Группа У25

РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СТАНДАРТ

ПРИБОРЫ ПЕЧНЫЕ ЧУГУННЫЕ.
Общие технические условия

РСТ РСФСР 678-82
Взамен РСТ РСФСР 148-76
РСТ РСФСР 556-76

Постановлением Госплана РСФСР
от 30 декабря 1982 г. № 291 срок действия установлен
с 1 апреля 1984 г.
до 1 апреля 1989 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на печные чугунные приборы, предназначенные для установки в бытовых печах.

1. КЛАССИФИКАЦИЯ

1.1. Приборы печные чугунные подразделяются на типы:

ДТ - дверка топочная;

ДТУ - дверка топочная уплотненная;

ДП - дверка поддувальная;

ДПУ - дверка поддувальная уплотненная;

ДПр - дверка прочистная;

ДВ - дверка вьюшечная;

РД - решетка колосниковая для дров и торфа;

РУ - решетка колосниковая для угля;

Издание официальное Перепечатка воспрещена
Постановлением Госплана РСФСР от 7.02.89г. № 7 срок действия стандарта продлен до 1 октября 1994 года с изменением № 1

КД – колосник для дров и торфа;

КУ – колосник для угля;

ЗП – заслонка поворотная;

ЗВ – задвижка;

ПЩ – плита цельная;

П1 – плита с одним отверстием для конфорок;

П2 – плита с двумя отверстиями для конфорок;

В – вьшка

2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

2.1. Основные размеры и масса печных приборов должны соответствовать указанным на черт. 1-12 и табл.1-10.

2.2. Чертежи 1-12 не определяют конструкцию приборов.

2.3. Допускаемые отклонения размеров необработанных поверхностей отливок должны соответствовать III классу точности ГОСТ 1855-55.

2.4. Литейные уклоны и литейный радиусы устанавливаются рабочими чертежами.

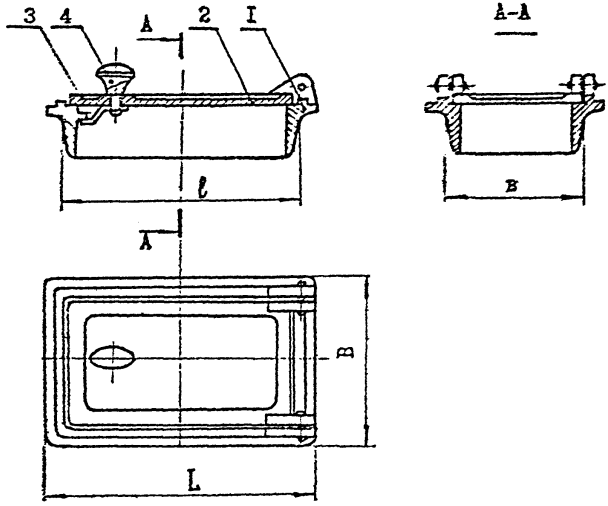
2.5. Условное обозначение печных приборов должно включать следующие элементы:

наименование изделия;

обозначение типоразмера;

обозначение стандарта (РСТ РСФСР 678-82).

Дверки топочные, прочистные, поддувальные, вьюшечные



I- рамка, 2 - крышка, 3 - вертушок, 4 - защелка

Черт.I

Таблица I

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	L	B	ℓ	в	Масса, кг, не более
ДТ - I	220	I60	200	I40	3,I
ДТ - 2	220	230	200	2I0	4,I
ДТ - 3	270	230	250	2I0	4,8
ДТ - 4	270	295	250	280	6,0
ДТ - 5	270	370	250	350	7,7

Продолжение табл.I

Обозначение типоразмера	L	B	ℓ	в	Масса,кг., не более
ДП - I	I50	I60	I30	I40	2,2
ДП - 2	270	I60	250	I40	3,5
ДПр	I50	II2	I30	92	I,8
ДВ	335	I60	3I5	I40	4,4

Пример условного обозначения дверки топочной L =270мм,B=230мм:

Дверка ДТ-3 РСТ РСФСР 678-82.

Пример условного обозначения дверки поддувальной L =I50мм, B =I60 мм:

Дверка ДП-I РСТ РСФСР 678-82.

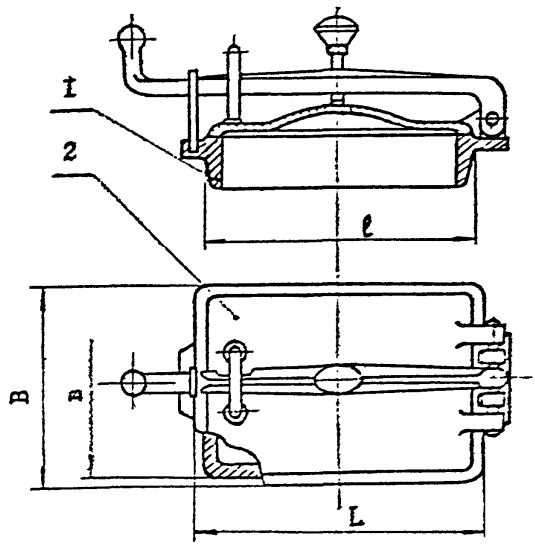
Пример условного обозначения дверки прочистной L= I50 мм., B =II2мм:

Дверка ДПр РСТ РСФСР 678-82

Пример условного обозначения дверки вьшшечной L = 335мм, B = I60 мм:

Дверка ДВ РСТ РСФСР 678-82.

Дверки уплотненные топочные и поддувальные



I - рамка, 2 - крышка

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	L	B	ℓ	в	Масса, кг., не более
ДТУ - I	275	245	250	2I0	7,8
ДТУ - 2	275	305	250	280	9,9
ДПУ - I	I55	95	I30	70	2,4
ДПУ - 2	I55	I65	I30	I40	3,2
ДПУ - 3	275	I65	250	I40	4,7

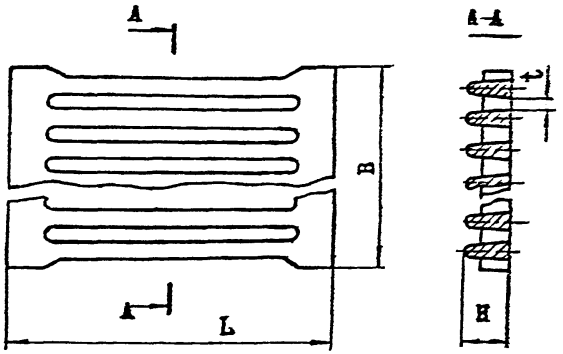
Пример условного обозначения дверки топочной уплотненной L = 275 мм, В = 245 мм:

Дверка ДТУ-I РСТ РСФСР 678-82.

Пример условного обозначения дверки поддувальной уплотненной L = 275мм, В = I65 мм:

Дверка ДПУ-3 РСТ РСФСР 678-82

Решетки колосниковые



Черт.3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	L	B	H	t	Масса, кг., не более
РД - I	I20	I40	20	8	0,85
РД - 2	I40	I80	20	8	I,20
РД - 3	250	I80	20	8	2,50
РД - 4	250	250	25	8	3,40
РД - 5	300	250	25	8	4,20
РД - 6	380	250	25	8	5,30

Продолжение табл.3

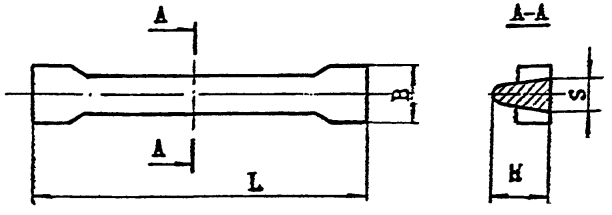
Обозначение типоразмера	L	B	H	t	Масса, кг., не более
РУ - I	250	250	20	I0	3,I0
РУ - 2	300	200	30	I0	5,60
РУ - 3	350	200	30	I0	6,60

Пример условного обозначения решетки колосниковой для дров L = 250мм, B = I80 мм: Решетка РД-3 РСТ РСФСР 678-82.

Пример условного обозначения решетки колосниковой для угля L = 300 мм, B = 200мм:

Решетка РУ-2 РСТ РСФСР 678-82.

Колосники



Черт.4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	L	B	H	S	Масса,кг., не более
КД - I	250	I8	25	I0	0,4
КД - 2	380	20	25	I2	0,6
КД - 3	470	24	35	I6	I,0

Продолжение табл.4

Обозначение типоразмера	L	B	H	S	Масса, кг., не более
КУ - I	250	30	40	20	I,I
КУ - 2	300	30	40	20	I,3
КУ - 3	350	30	40	20	I,5

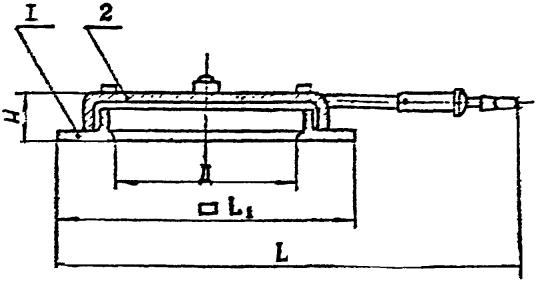
Пример условного обозначения колосника для дров L = 250 мм, B = I8 мм:

Колосник КД-I РСТ РСФСР 678-82.

Пример условного обозначения колосника для угля L = 350 мм, B = 30 мм:

Колосник КУ-3 РСТ РСФСР 678-82

Заслонки поворотные



I - рамка, 2 - крышка

Черт. 5

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	Д	L	H	L_1	Масса,кг., не более
ЗП - I	I50	380	25	225	2,7
ЗП - 2	I80	380	25	250	3,3

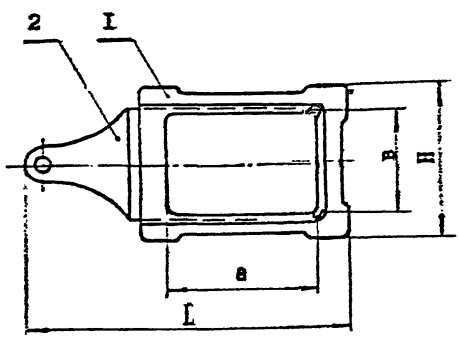
Продолжение табл.5

Обозначение типоразмера	Д	L	Н	L_1	Масса,кг., не более
ЗП - 3	200	410	27	275	3,8
ЗП - 4	230	410	27	300	4,2

Пример условного обозначения заслонки поворотной Д = 180мм, L = 380 мм:

Заслонка ЗП-2 РСТ РСФСР 678-82.

Задвижки



I - рамка, 2 - движок,

Черт.6

Таблица 6

Размеры в мм

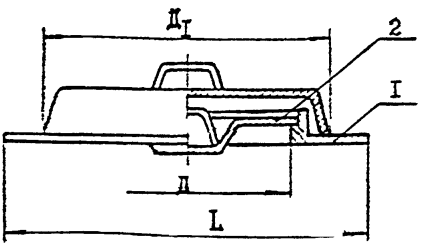
Обозначение типоразмера	а	в	L	Н	Масса,кг., не более
ЗВ - I	130	130	340(280)	190	2,2(2,0)
ЗВ- 2	130	240	345(285)	300	3,5(3,2)
ЗВ - 3	240	130	450(390)	190	3,2(3,0)
ЗВ - 4	240	170	385	230	3,5
ЗВ - 5	240	260	455(395)	320	5,1(4,6)
ЗВ - 6	250	205	395	265	4,1

Примечание. В скобках указаны размеры и масса задвижек с укороченным хвостовиком.

Пример условного обозначения задвижки а = 240 мм, в = 170 мм:

Задвижка ЗВ-4 РСТ РСФСР 678-82.

Вьюшки



1 - рамка, 2 - блинок

Черт.7

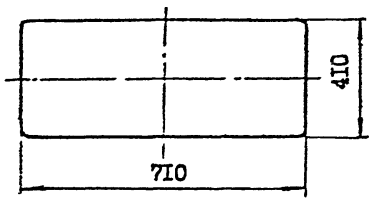
Таблица 7

Обозначение типоразмера	L	Д	Д1	Масса, кг., не более
В - 1	220	120	175	1,9
В - 2	280	180	235	3,1
В - 3	330	230	275	4,3

Пример условного обозначения вьюшки L = 220мм, Д = 120 мм:

Вьюшка В-1 РСТ РСФСР 678-82.

Плита цельная



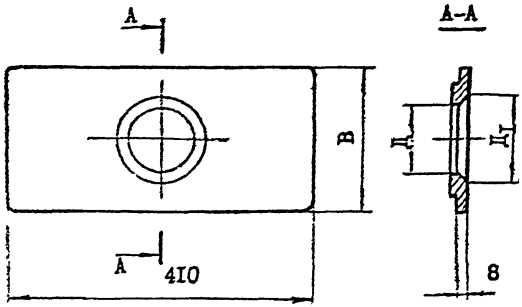
Черт.8

Масса, не более 24,5 кг.

Пример условного обозначения плиты цельной L_1=710мм, В=410мм:

Плита ПЦ РСТ РСФСР 678-82.

Плиты с одним отверстием для конфорок



Черт.9

Таблица 8

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	В	Д	$Д_I$	Конфорка номер	Конфорка количество	Масса(без конфорок) кг,не более
ПТ - I	280	I62	I84	I 2	I I	5,4

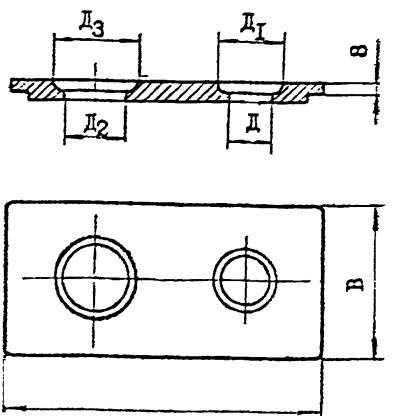
Продолжение табл.8

Обозначение типоразмера	В	Д	$Д_I$	Конфорка		Масса(без конфорок), кг,не более
				номер	количество	
ПI-2	340	222	244	I	I	6,2
				2	I	
				3	I	
ПI - 3	7I0	222	244	I	I	I6,5
				2	I	
				3	I	

Пример условного обозначения плиты с одним отверстием для конфорок L = 4I0 мм, В = 7I0 мм:

Плита ПI-3 РСТ РСФСР 678-82.

Плиты с двумя отверстиями для конфорок



Черт.I0.

Таблица 9

Размеры в мм

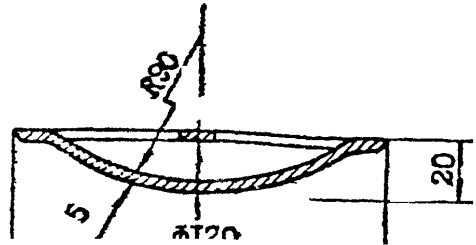
Обозначение типоразмера	L	B	Д	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	Конфорка: номер	Конфорка: количество	Масса (без конфорок) кг, не более
П2 - 1	585	340	162	184	162	184	1 2	2 2	12,2
П2 - 2	585	340	162	184	222	244	1 2 3	2 2 1	12,5
П2 - 3	710	410	162	184	222	244	1 2 3	2 2 1	16,5
П2 - 4	710	410	162	184	162	184	1 2	2 2	17,8
П2 - 5	760	455	222	244	282	304	1 2 3 4	2 2 2 1	19,4
П2 - 6	900	530	282	304	342	364	1 2 3 4 5	2 2 2 2 1	31,7

Пример условного обозначения плиты с двумя отверстиями для конфорок L = 760мм, B = 455мм:

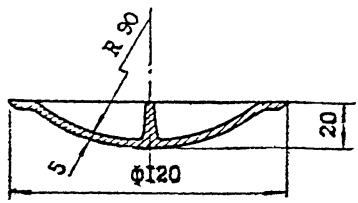
Плита П2-5 РСТ РСФСР 678-82.

Конфорка № 1

Вариант I

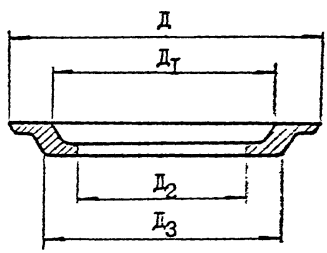


Вариант 2



Черт.II

Конфорки № 2 – 5



Черт.I2

Таблица I0

Размеры в мм

Обозначение типоразмера	Д	$Д_1$	$Д_2$	$Д_3$	Масса, кг., не более
I	–	–	–	–	0,77
2	I80	I24	I04	I60	0,90
3	240	I84	I64	220	I,35
4	300	244	224	280	I,70
5	360	304	284	340	I,9I

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Приборы печные чугунные должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по чертежам , утвержденным в установленном порядке.

3.2. Приборы должны изготавливаться из серого чугуна марок СЧ 10, СЧ 15, СЧ 18, СЧ 20, по ГОСТ 1412-79.

3.3. Арматура печных приборов должна изготавливаться из серого чугуна по ГОСТ 1412-79 или стали марок Ст.0, Ст.1, Ст.2, Ст.3 по ГОСТ 380-71.

Допускается применение других материалов, обеспечивающих требования настоящего стандарта.

3.4. Внутренние напряжения, отбел плит, колосниковых решеток и колосников не допускаются.

Снятие внутренних напряжений, устранение отбела должно гарантироваться технологическим процессом производства изделий, отливаемых в металлические формы.

На дверках, заслонках, задвижках, вьюшках и конфорках допускаются следы отбела с любой стороны не более 15% толщины отливки.

3.5. Твердость отливок должна соответствовать требованиям ГОСТ 1412-79.

3.6. Поверхность приборов должна быть очищена от формовочной смеси и пригара. Заливы по линии разъема форм, следы литников и заусенцы должны быть зачищены заподлицо.

Допускается слой ржавчины, образовавшийся в результате длительного хранения.

3.7. На поверхности приборов не допускаются:

трещины;

наросты;

сквозные спаи;

раковины в местах сопряжения деталей и на наружных кромках;

корольки диаметром более 3,0мм между ребрами колосниковых решеток;

острые кромки.

Не допускаются раковины диаметром более 30мм, глубиной более 0,3 толщины отливки в количестве более 3 на I $дм^2$.

На стальных деталях не допускаются трещины, острые кромки и заусенцы.

3.8. На лицевой поверхности дверок может быть отлит четкий рисунок высотой не более 5,0мм.

3.9. Подвижные детали приборов должны перемещаться свободно, без заеданий.

3.10. Крышка дверки, крышка заслонки и блинок вьюшки в рабочем положении должны прилегать к рамкам по всему периметру.

Зазор между крышкой уплотненной дверки и рамкой не должен быть более 0,2 мм; между крышкой дверки и рамкой – более 2,0 мм; между крышкой поворотной заслонки и рамкой – более I,0 мм.

Проворачивание вертушки в защелке не допускается.

3.11. Неплоскостность лицевой поверхности плиты не должна быть более 30мм на длину плиты.

3.12. Плиты могут изготавливаться составными внахлест.

3.13. Плиты типов П1 и П2 должны поставляться в комплекте

с конфорками в соответствии с табл.8 и 9.

3.14. Рамку задвижки допускается изготавливать сборной.

3.15. Изготовитель гарантирует соответствие приборов требованиям настоящего стандарта.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Приборы принимают партиями.

Партией считают количество приборов одного типоразмера, отгружаемое в один адрес и сопровождаемое одним документом.

4.2. Проверке соответствия внешнего вида приборов требованиям п.п. 3.6, 3.7, 3.8, 3.12, 3.13, 3.14 настоящего стандарта подвергают 100% изделий.

4.3. Для проверки размеров, зазоров, массы, твердости печных приборов отбирают 5% изделий от партии, но не мене 5 штук.

Для проверки плавности перемещения подвижных деталей и неплоскостности плит отбирают 3% изделий от партии, но не менее 3 штук.

Проверке структуры плит, колосниковых решеток и колосников по п.3.4 и отбела на дверках, заслонках, задвижках, вьюшках и конфорках подвергают одно изделие от партии.

4.4. Потребитель имеет право проводить контрольную проверку соответствия приборов требованиям настоящего стандарта.

4.5. Для контрольной проверки отбирают 3% приборов от партии, но не менее 3 штук.

Проверку проводить в соответствии с п.4.2 и 4.3 настоящего стандарта.

4.6. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку удвоенного количества образцов, взятых из той же партии.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1. Размеры печных приборов, допускаемые пороки литья, зазоры проверяются:

линейкой измерительной металлической с пределом измерений 1000мм и ценой деления 1 мм по ГОСТ 427-75;

штангенциркулем типа ШЦ-Ш с верхним пределом измерений 400 мм и отсчетом по нониусу 0,1 мм по ГОСТ 166-80;

щупами по ГОСТ 882-75 или специальными шаблонами.

5.2. Масса печных приборов проверяется взвешиванием на рычажных или циферблатных весах с пределом взвешивания до 50 кг и ценой деления 10 г.

5.3. Структура плит, колосниковых решеток и колосников проверяется по ГОСТ 3443-77.

5.4. Наличие отбела на дверках, заслонках, задвижках, вьюшках и конфорках проверяется визуально на изломе изделия.

Размер отбеленного слоя проверяется линейкой по ГОСТ 427-75.

5.5. Твердость отливок проверяется по ГОСТ 2055-81

5.6. Внешний вид печных приборов проверяется визуально сравнением с образцом-эталоном.

5.7. Плавность перемещения подвижных деталей проверяется трехкратным опробыванием.

5.8. Неплоскостность плит проверяется линейкой поверочной по ГОСТ 8026-75 и штангенглубиномером по ГОСТ 162-80.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. На каждом приборе должны быть четко отлиты товарный знак предприятия-изготовителя и цена.

Допускается наносить цену несмываемой краской.

Место нанесения маркировки устанавливается конструкторской документацией.

6.2. Приборы одного наименования и типоразмера должны быть связаны проволокой по ГОСТ 3282-74 или стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560-73 в удобные для переноски связки.

Масса одного упаковочного места должна быть не более 40 кг.

6.3. Каждая связка печных приборов должна иметь ярлык с указанием:

товарного знака;

наименования предприятия-изготовителя, его подчиненности и местонахождения;

условного обозначения изделия;

артикула;

прейскуранта;

цены;

количества изделий;

даты выпуска;

номера упаковщика;

штампа технического контроля.

6.4. Упаковка приборов, транспортируемых в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы - по ГОСТ 15846-79.

6.5. Транспортирование приборов должно производиться в крытых транспортных средствах или контейнерах всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.6. Приборы должны храниться в крытых помещениях.

РОСНИИМЕСТПРОМ

И.о.главного инженера — В.В.Хапилов

Главный конструктор проекта — В.А.Угланов

Заведующий КТО стандартизации — М.А.Зезин

Руководитель темы, заведующий сектором — М.К.Васильева

Инженер-технолог — Л.С.Карпович

Заведующий ТО металлообработки — Б.И.Провидохин

Ведущий инженер — С.В.Куликов

Заведующий ХКО — С.И.Лизун

Ведущий инженер-метролог — В.В.Баранцев

Группа У25

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

РСТ РСФСР 678—82 Приборы печные чугунные. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие постановлением Госплана РСФСР от 7 февраля 1989 г. № 7

Дата введения 1 октября 1989 г.

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 96 9540.

На первой странице стандарта после слов «Издание официальное. Перепечатка воспрещена» ввести отметку следующего содержания: «Проверен в 1988 году. Постановлением Госплана РСФСР от 7.02.89 г. № 7 срок действия продлен до 01.10.94.

Пункт 2.3 изложить в новой редакции:

«2.3. Допускаемые отклонения размеров отливок по ГОСТ 26645—85.

Пункт 2.5. Черт. 1. Поясняющие данные. Заменить цифру «3» на «4», цифру «4» на «3»;

таблица 2. Заменить в графе «масса, кг, не более» параметры «7, 8» на «10», «9,9» на «11,9».

стр. 10. Дополнить примером условного обозначения задвижки с укороченным хвостовиком: а = 130 мм, в = 130 мм:

«Задвижка ЗВ — I у РСТ РСФСР 678—82»;

над продолжением таблицы 9 написать слова «Размеры, мм».

Пункт 3.2, 3.3. Заменить ссылку: ГОСТ 1412—79 на ГОСТ 1412—85.

Пункт 3.4. изложить в новой редакции:

«3.4. На печных приборах не допускается поверхностный отбел более 15% толщины отливки».

Пункт 3.5. исключить.

Пункт 3.6. Первый абзац. Исключить слово «заподлицо».

Пункт 3.7. Седьмой абзац исключить.

Пункт 3.11. Заменить слово «неплоскостность» на слова «отклонение от плоскостности».

Пункты 4.2. и 4.3 изложить в новой редакции:

«4.2. Для проверки соответствия приборов требованиям настоящего стандарта должны проводиться приемо-сдаточные и периодические испытания.

4.3. При проведении приемо-сдаточных испытаний проверяют:

внешний вид (п.п. 3.6, 3.7, 3.8, 3.12, 3.13, 3.14) — 100% изделий;

наличие отбела (п. 3.4) — 2 изделия от партии;

плавность перемещения подвижных деталей (п. 3.9), величину зазоров (п. 3.10), отклонение от плоскостности (п. 3.11) — 3% изделий от партии, но не менее 3 штук».

Раздел дополнить пунктом 4.3а:

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

«4.3а. При проведении периодических испытаний проверяют: размеры и массу изделий (п. 2.1) — 5% изделий от партии, но не менее 5 штук.

Периодические испытания проводят не реже одного раза в год».

Пункт 5.2. дополнить: «и 20 г».

Пункт 5.3. исключить.

Пункт 5.4. Последний абзац. Заменить слова «линейкой по ГОСТ 427—75» на «штангенциркулем по ГОСТ 166—80».

Пункт 5.5. исключить.

Пункт 5.6. Заменить слово «визуально» словами «визуальным осмотром»;

исключить слова: «сравнением с образцом-эталоном».

Пункт 5.8 дополнить словами: «или щупом по ГОСТ 882—75».

Пункт 6.2. Заменить число «40» на «30»;

дополнить абзацем:

«Допускается масса упакованных плит с конфорками до 45 кг».

Пункт 6.3. дополнить абзацем:

«Допускается взамен маркировки каждой связки партию отливок снабжать ярлыками в количестве, согласованном с потребителем».

Пункт 6.4 дополнить абзацем:

«При транспортировании в контейнерах приборы должны быть увязаны в связки».

gost.e-ecolog.ru

Подп. к печ. 10.05.89 г. Заказ 675
Формат бум. 60×90 1/16 Объем 0,125 п. л. Тираж 2000 Цена 2 коп.
Типография Госплана РСФСР