МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КРАНЫ ПРОБКОВЫЕ ПРОХОДНЫЕ САЛЬНИКОВЫЕ МУФТОВЫЕ ЧУГУННЫЕ НА $P_y \leq 10$ кгс/см^2 С ЗАГЛУШКОЙ ДЛЯ СПУСКА ВОДЫ

Издание официальное

БЗ 12—2005

Москва
Стандартинформ
2007

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.643.54:006.354 Группа Ж21

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КРАНЫ ПРОБКОВЫЕ ПРОХОДНЫЕ САЛЬНИКОВЫЕ МУФТОВЫЕ ЧУГУННЫЕ НА $P_y \leq 10$ кгс/см^2 С ЗАГЛУШКОЙ ДЛЯ СПУСКА ВОДЫ

ГОСТ 16549—71

Sieeve type iron plug valves with gland and blind flange for drainage for $P_y \leq 10$ kgf/sq · cm

МКС 91.140.70

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 30 декабря 1970 г. № 169 дата введения установлена

01.01.73

Настоящий стандарт распространяется на чугунные пробковые проходные сальниковые муфтовые краны с D_y 15—50 мм на $P_y \leq 10$ кгс/см^2, имеющие заглушку (пробку) для спуска воды, устанавливаемые в системах водяного отопления с температурой воды до 100 °С.

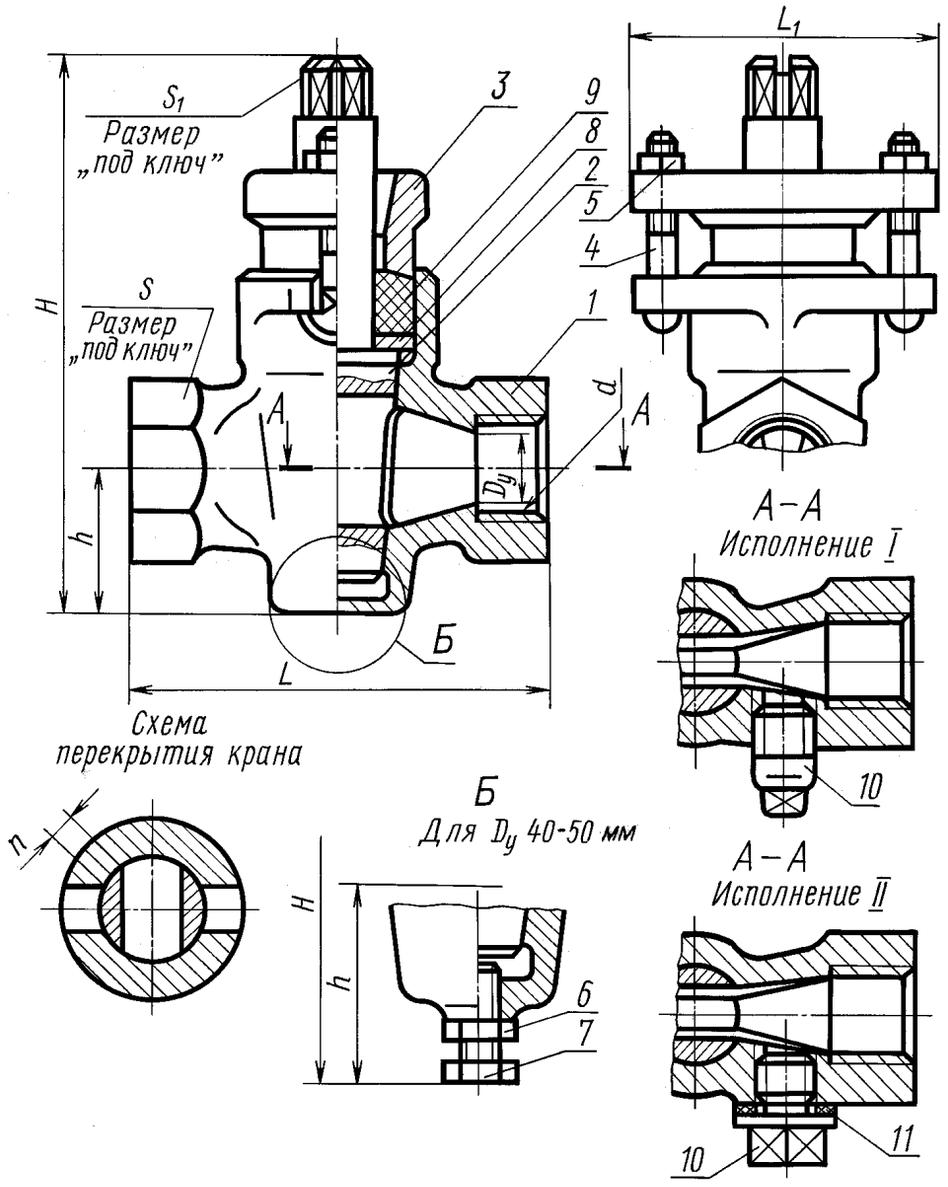
1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры кранов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Переиздание. Декабрь 2006 г.

© Стандартинформ, 2007



1 — корпус; *2* — пробка; *3* — втулка сальника фланцевая; *4* — болт анкерный; *5*, *6* — гайки; *7* — болт; *8* — кольцо поднабивочное; *9* — набивка марки ПП; *10* — заглушка (пробка спускная); *11* — прокладка

Таблица 1

Размеры в мм

Проход условный D_y	*d*	*H*	*h*	*L*	L_1	*n*, не менее	*S*	S_1	Масса, кг, не более	
									Исполнение I	*Исполнение II*
15	Труб. $^1/_2''$	110	31	80	60	6	30	12	0,68	0,70
20	Труб. $^3/_4''$	132	37	90	73	8	36	14	1,12	1,14
25	Труб. 1″	150	44	110	80	9	46	17	1,90	1,93
32	Труб. $1^1/_4''$	178	52	130	98	10	55	19	3,00	3,03
40	Труб. $1^1/_2''$	230	90	150	110	12	60	22	3,70	3,73
50	Труб. 2″	260	96	170	128	14	75	27	6,60	6,63

Пример условного обозначения чугунного пробкового проходного сальникового муфтового крана на $P_y \leq 10$ кгс/см^2, с D_y 25 мм, с заглушкой для спуска воды, исполнения *I*:

Кран муфтовый с заглушкой 1—25—10 ГОСТ 16549—71

1.2. Размеры и материал деталей крана должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Размеры в мм

Наименования деталей	Проход условный D_y						Номера стандартов или чертежей
	15	20	25	32	40	50	
Корпус	15	20	25	32	40	50	По чертежу завода-изготовителя
Пробка	15	20	25	32	40	50	ТУ 26-07-1452—88
Втулка сальника фланцевая	17	19	24	26	30	38	ТУ 26-07-1452—88
Болт анкерный	М6×35	М8×40	М8×45	М10×50	М10×50	М12×65	ТУ 26-07-1452—88
Гайка (дет. *5*)	М6—016	М8—016	М8—016	М10—016	М10—016	М12—016	ГОСТ 5915—70
Гайка (дет. *6*)	—	—	—	—	М12—016	М12—016	ГОСТ 5916—70
Болт	—	—	—	—	М12×30—026	М12×30—026	ГОСТ 7796—70
Кольцо поднабивочное	28/18	34/20	38/24	50/26	60/30	68/38	Табл. 3 ТУ 26-07-1452—88
Набивка марки ПП	6×6	8×8	8×8	13×13	16×16	16×16	Табл. 3 ТУ 26-07-1452—88
Заглушка (пробка спускная) исполнения *I*	8	8	10	10	15	15	ГОСТ 8963—75
Заглушка (пробка спускная) исполнения *II*	М12×1,25	М12×1,25	М16×1,5	М16×1,5	М20×1,5	М20×1,5	По чертежу завода-изготовителя
Прокладка уплотнительная	—	—	—	—	—	—	По чертежу завода-изготовителя

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пробковые краны с заглушкой должны изготовляться в соответствии с требованиями ГОСТ 21345—78 и настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Отливки корпусов кранов должны удовлетворять требованиям технических условий, утвержденным в установленном порядке.

2.3. Допускаемые отклонения отливок по размерам, массе и припускам на механическую обработку должны соответствовать II классу точности ГОСТ 26645—85.

2.4. Резьба в соединении заглушки с корпусом крана должна выполняться:

в исполнении *I* — трубная цилиндрическая по 3-му классу точности ГОСТ 6357—81;

в исполнении *II* — метрическая по 3-му классу точности ГОСТ 9150—2002.

В корпусе кранов D_y 15 и D_y 20 мм в пределах допусков на соответствующие размеры допускается пересечение резьб муфтового конца и спускного отверстия.

2.5. Для уплотнения резьбового соединения заглушки с корпусом крана в исполнении *I* должен применять лен, пропитанный суриком или белилами, разведенными на натуральной олифе, и в исполнении *II* — паронит или другие уплотнительные материалы.

2.6. Резьба метрическая на деталях крана должна выполняться по ГОСТ 9150—2002, допуски — по 3-му классу точности ГОСТ 16093—81*, фаски — по ГОСТ 10549—80.

2.7. Болты и гайки должны изготавливаться из стали марки Ст. 5 по ГОСТ 380—94.

2.8. Корпус крана, поднабивочное кольцо, болты и гайки должны иметь защитное антикоррозионное покрытие хим. фос. прм. по ГОСТ 9.306—85.

Покрытие корпуса и поднабивочного кольца должно проводиться до притирки уплотнительных поверхностей.

2.9. Краны относятся к классу восстанавливаемых изделий.

Срок службы до списания крана — 10 лет.

Средний ресурс до списания крана — не менее 2000 циклов.

Наработка на отказ — не менее 400 циклов.

Средняя наработка до первого отказа — не менее 600 циклов.

Коэффициент технического использования — не менее 0,999.

2.10. Предприятие-изготовитель периодически, не реже одного раза в год, должно проводить контрольные испытания выборочных образцов выпускаемых кранов каждого типоразмера на надежность в работе.

2.11. Гарантийный срок исправной работы каждого крана — 1 год со дня сдачи в эксплуатацию, но не более полутора лет с момента отгрузки.

2.12. 97 %-ный ресурс в течение гарантийного срока — не менее 500 циклов.

Вероятность безотказной работы в течение гарантийного срока — не менее 0,97.

Предприятие-изготовитель обязано в течение гарантийного срока безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшие из строя детали, узлы или изделия в целом при условии соблюдения потребителем требований по монтажу и эксплуатации, а также правил хранения кранов до монтажа.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Порядок отбора образцов кранов и методы испытаний должны соответствовать указанным в ГОСТ 21345—78 со следующим дополнением.

Контрольные испытания кранов на надежность в работе должны проводиться по программе, разработанной головной организацией в арматуростроении и утвержденной в установленном порядке.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение кранов должны соответствовать указанным в ГОСТ 21345—78.

---

* С 1 июля 2005 г. действует ГОСТ 16093—2004.

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Е.М. Капустина*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 13.12.2006. Подписано в печать 22.01.2007. Формат 60×84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,50. Тираж 81 экз. Зак. 50. С 3606.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru
Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6

gost.e-ecolog.ru