

ГОСТ 16549-71 Краны пробковые проходные сальниковые муфтовые чугунные на Ру(

Дата введения 1973-01-01

РАЗРАБОТАН Всесоюзным научно-исследовательским институтом гидромеханизации, санитарно-технических и специальных работ Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР

Зам. директора института по научной работе Зубков В.М

Руководитель темы Лазуткин В.В.

Исполнители - Сатюков А.И., Ханович И.И.

ВНЕСЕН Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР

Зам. министра Соколов К.М.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом технического нормирования и стандартизации Госстроя СССР

Начальник отдела Шкинев А.Н.

Начальник подотдела стандартов и технических условий Мозольков В.С.

Ст. эксперт Ковалев С.А.

УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства

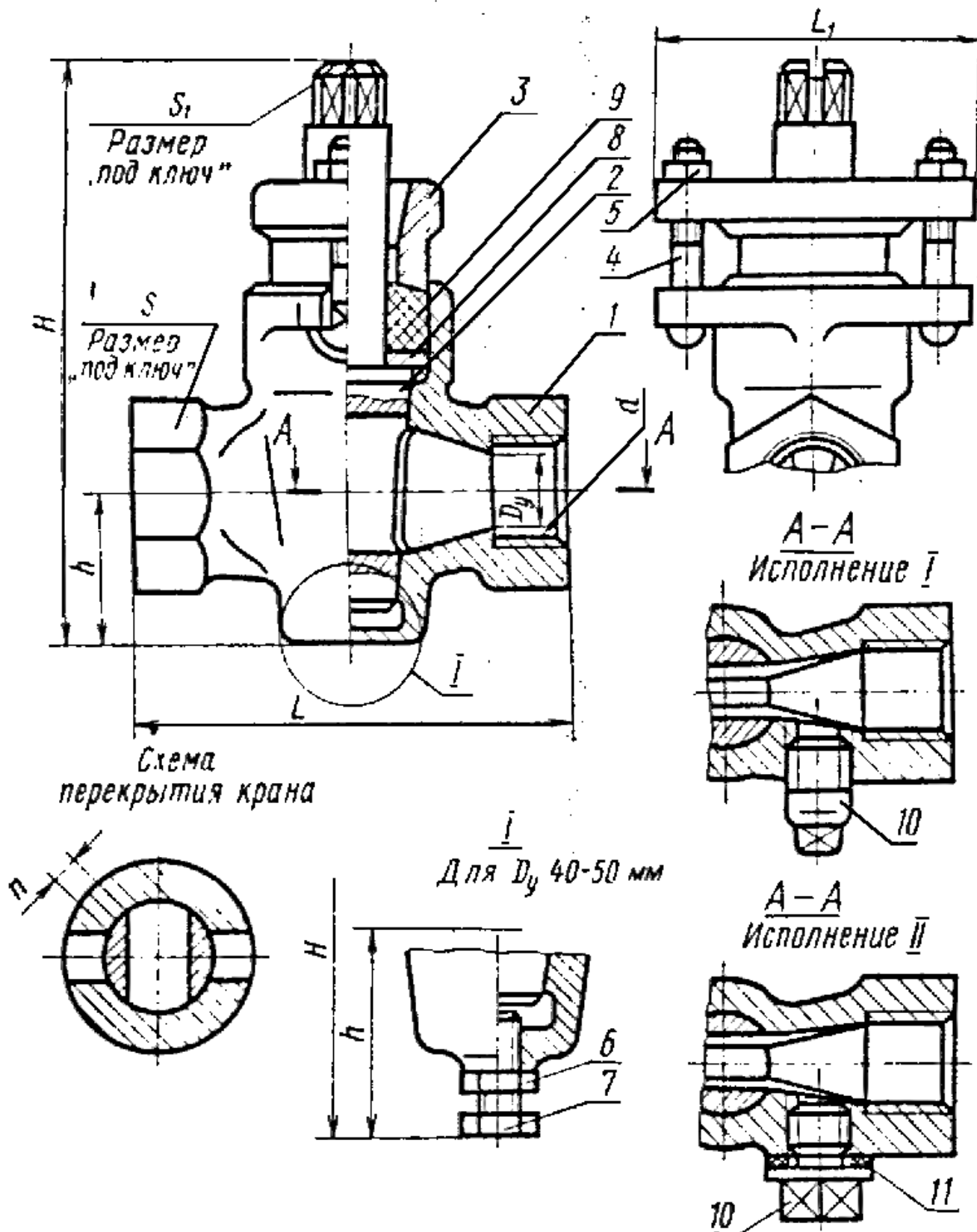
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 30 декабря 1970 г. № 169

Настоящий стандарт распространяется на чугунные пробковые проходные сальниковые муфтовые краны с D_y 15-50 мм на *Р, 10 ккал/с*, 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.

Чертеж



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

Пролод уловный D_7	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 $P_7,10 \text{ кг/см}^2$, с D у 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	ГОСТ 11439-65
Втулка сальника фланцевая	17	19	24	26	30	38	ГОСТ 11438-65
Болт анкерный	M6x35	M8x40	M8x45	M10x50	M10x50	M12x65	ГОСТ 11440-65
Гайка (дет.5)	M6-016	M8-016	M8-016	M10-016	M10-016	M12-016	ГОСТ 5915-70
Гайка (дет.6)	-	-	-	-	M12-016	M12-016	ГОСТ 5916-70
Болт	-	-	-	-	M12x30-026	M12x30-026	ГОСТ 7796-70
Кольцо поднабивочное	28/18	34/20	38/24	50/26	60/30	68/38	Табл.3 ГОСТ 2422-65

Набивка марки ПП	6x6	8x8	8x8	13x13	16x16	16x16	Табл.3 ГОСТ 2422-65
Заглушка (пробка спускная) исполнения I	8	8	10	10	15	15	ГОСТ 8963-59
Заглушка (пробка спускная) исполнения II	M12x1,25	M12x1,25	M16x1,5	M16x1,5	M20x1,5	M20x1,5	По чертежу завода-изготовителя
Прокладка уплотнительная	-	-	-	-	-	-	По чертежу завода-изготовителя

2. Технические требования

2.1. Пробковые краны с заглушкой должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 7520-66 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 1855-55.

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

в исполнении I - трубная цилиндрическая по 3-му классу точности ГОСТ 6357-52;

в исполнении II - метрическая по 3-му классу точности ГОСТ 9150-59.

В корпусе кранов D_{y15} и D_{y20} 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 применяться 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 9150-59, допуски - по 3-му классу точности ГОСТ 9253-59, фаски - по ГОСТ 10549-63.

2.7. Болты и гайки должны изготавливаться из стали марки Ст.5 по ГОСТ 380-60.

2.8. Корпус крана, поднабивочное кольцо, болты и гайки должны иметь защитное антикоррозионное покрытие хим. фос. прм. по ГОСТ 9791-68.

Покрытие корпуса и поднабивочного кольца должно производиться 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 7520-66 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 7520-66.