

71 краны пробковые проходные сальниковые муфтовые чугунные на Ру(=)10 кгс/см² с заглушкой для спуска воды
ГОСТ 16549-71

Группа Ж21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРАНЫ ПРОБКОВЫЕ ПРОХОДНЫЕ
САЛЬНИКОВЫЕ МУФТОВЫЕ ЧУГУННЫЕ
НА С ЗАГЛУШКОЙ ДЛЯ СПУСКА ВОДЫ

Sieve type iron plug valves with gland and blind flange
for drainage for

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 15-50 мм на , 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.

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

+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+

71 краны пробковые проходные сальниковые муфтовые чугунные на Ру(=)10 кгс/см с заглушкой для спуска

Проход условный						, не менее			Масса, кг, не более	
									Исполнение I	Исполнение II
15	Труб.	110	31	80	60	6	30	12	0,68	0,70
20	Труб.	132	37	90	73	8	36	14	1,12	1,14
25	Труб.	150	44	110	80	9	46	17	1,90	1,93
32	Труб.	178	52	130	98	10	55	19	3,00	3,03
40	Труб.	230	90	150	110	12	60	22	3,70	3,73
50	Труб.	260	96	170	128	14	75	27	6,60	6,63

Пример условного обозначения чугунного пробкового проходного сальникового муфтового крана на , с 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	Номера стандартов или чертежей							
	15	20	25	32	40	50			
корпус чертежу	15	20	25	32	40	50	По		
							завода-		
изготовителя									

71 краны пробковые проходные сальниковые муфтовые чугунные на Ру(=)10 кгс/см с заглушкой для спуска

Пробка	15	20	25	32	40	50	ГОСТ
11439-65							
Втулка	17	19	24	26	30	38	ГОСТ
сальника							
11438-65							
фланцевая							
Болт	М6х35	М8х40	М8х45	М10х50	М10х50	М12х65	ГОСТ
анкерный							
11440-65							
Гайка	М6-016	М8-016	М8-016	М10-016	М10-016	М12-016	ГОСТ
(дет.5)							5915-70
Гайка	-	-	-	-	М12-016	М12-016	ГОСТ
(дет.6)							5916-70
Болт	-	-	-	-	М12х30-026	М12х30-026	ГОСТ
							7796-70
Кольцо	28/18	34/20	38/24	50/26	60/30	68/38	Табл.3
ГОСТ							
поднабивочное							2422-65
Набивка	6х6	8х8	8х8	13х13	16х16	16х16	Табл.3
ГОСТ							
марки ПП							2422-65

71 краны пробковые проходные сальниковые муфтовые чугунные на Ру(=)10 кгс/см.с с заглушкой для спуска	8	8	10	10	15	15	ГОСТ
Заглушка (пробка спускная) исполнения I							8963-59
Заглушка чертежу (пробка спускная) изготовителя исполнения II	M12x1,25	M12x1,25	M16x1,5	M16x1,5	M20x1,5	M20x1,5	по заводу-
Прокладка чертежу уплотнительная изготовителя	-	-	-	-	-	-	по заводу-

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 15 и 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 применяться лен, пропитанный суриком или белилами, разведенными на натуральной олифе, и в исполнении II - паронит или другие уплотнительные материалы.

71 краны пробковые проходные сальниковые муфтовые чугунные на Ру(=)10 кгс/см с заглушкой для спуска

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.

Текст документа сверен по:
официальное издание
Госстрой СССР –
М.: Издательство стандартов, 1971