

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР
КРАНЫ ПРОБКОВЫЕ ПРОХОДНЫЕ САЛЬНИКОВЫЕ МУФТОВЫЕ ЧУГУННЫЕ НА 10 кгс/см² С
ЗАГЛУШКОЙ ДЛЯ СПУСКА ВОДЫ
Sieve type iron plug valves with gland and blind flange for drainage for 10 kgf/sq x cm
ГОСТ 16549-71

Группа Ж21

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 30.12.1970 N 169 срок введения установлен с 01.01.1973.

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. N 169.

Настоящий стандарт распространяется на чугунные пробковые проходные сальниковые муфтовые краны с D_1 15 - 50 мм на $P_1 \leq 10$ кгс/см², 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.



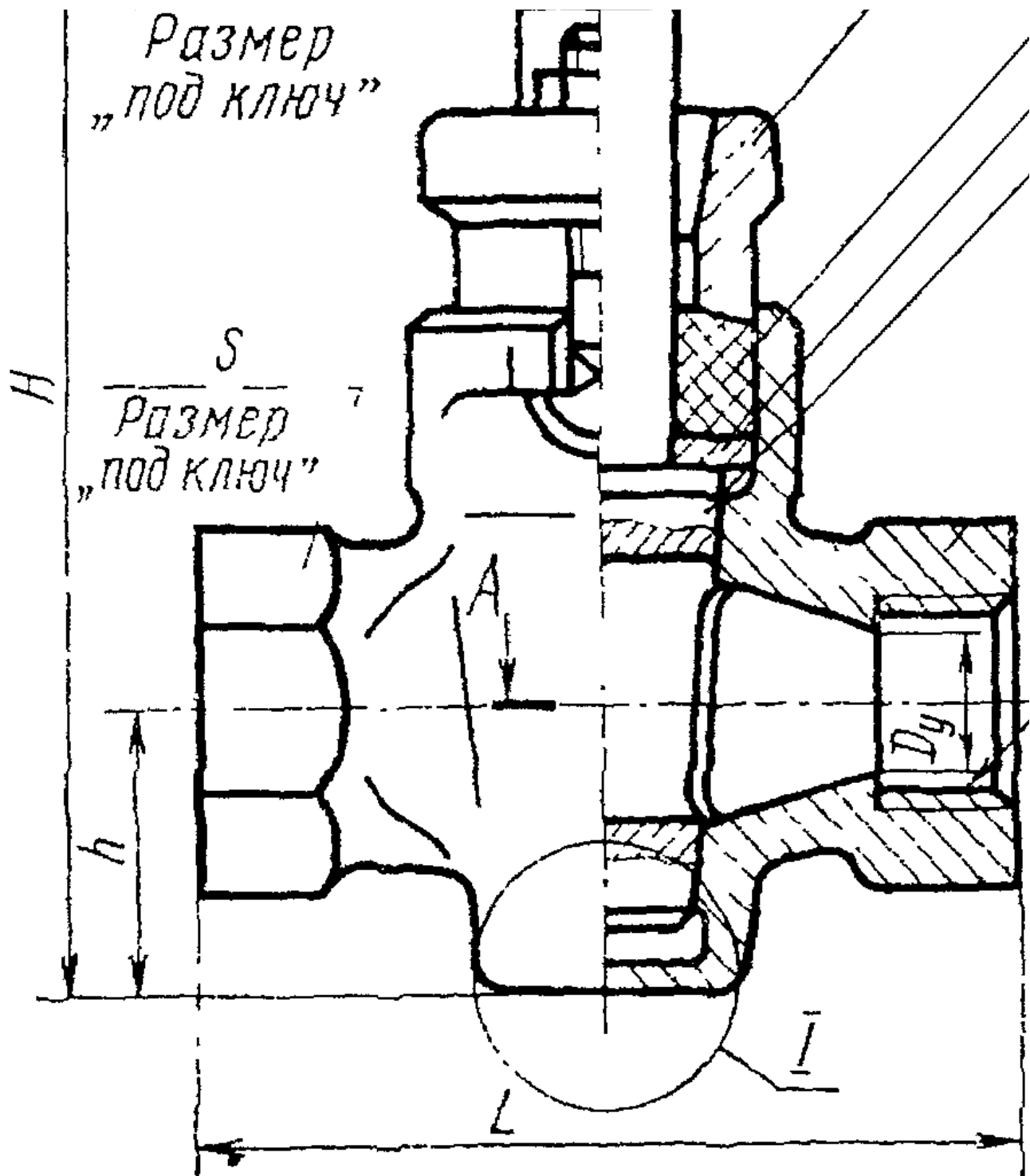
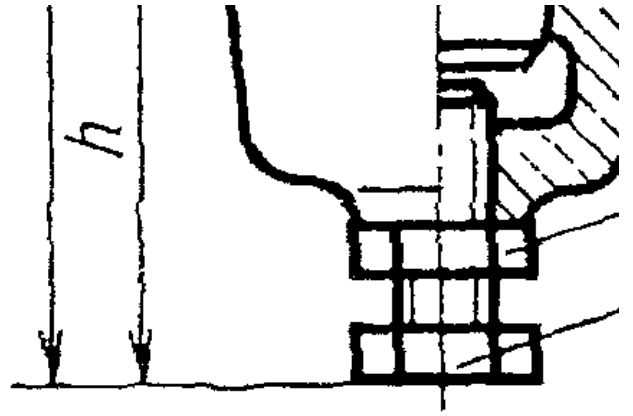


Схема
перекрытия крана





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

Проходной условный диаметр, мм	d	H	h	L	L	n	S	S	Масса, кг
15	110	31	80	60	6	30	12	0,68	0,70
20	132	37	90	73	8	36	14	1,12	1,14
25	150	44	110	80	9	46	17	1,90	1,93
32	178	52	130	98	10	55	19	3,00	3,03
40	230	90	150	110	12	60	22	3,70	3,73
50	260	96	170	128	14	75	27	6,60	6,63

Пример условного обозначения чугунного пробкового проходного сальникового муфтового крана на $P \leq 10$ кгс/см², с $D \leq 25$ 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

-----Т-----	-----Т-----							-----Т-----
Наимено-	Проход условный D							Номера
вания	у							стандартов
деталей	-----Т-----Т-----Т-----Т-----Т-----Т-----							+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	17	19	24	26	30	38	ГОСТ 11438-65	
сальника								
фланцевая								
Болт	M6 x 35	M8 x 40	M8 x 45	M10 x 50	M10 x 50	M12 x 65	ГОСТ 11440-65	
анкерный								
Гайка	M6-016	M8-016	M8-016	M10-016	M10-016	M12-016	ГОСТ 5915-70	
(дет. 5)								
Гайка	-	-	-	-	M12-016	M12-016	ГОСТ 5916-70	
(дет. 6)								
Болт	-	-	-	-	M12 x 30-026	M12 x 30-026	ГОСТ 7796-70	
Кольцо	28/18	34/20	38/24	50/26	60/30	68/38	Табл. 3	
поднаби-							ГОСТ 2422-65	
вочное								
Набивка	6 x 6	8 x 8	8 x 8	13 x 13	16 x 16	16 x 16	Табл. 3	
марки ПП							ГОСТ 2422-65	
Заглушка	8	8	10	10	15	15	ГОСТ 8963-59	
(пробка)								

спускная)									
исполне-									
ния I									
-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----									
Заглушка	M12 x 1,25	M12 x 1,25	M16 x 1,5	M16 x 1,5	M20 x 1,5	M20 x 1,5			По чертежу
(пробка									завода-
спускная)									изготовителя
исполне-									
ния II									
-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----+-----									
Прокладка	-		-		-		-		По чертежу
уплотни-									завода-
тельная									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_1 15 и D_2 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.

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.