

**ГОСТ Р 50327.2—92  
(ИСО 5356—2—87)**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ**

---

**АППАРАТЫ ИНГАЛЯЦИОННОГО НАРКОЗА  
И ИСКУССТВЕННОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ  
ЛЕГКИХ. СОЕДИНЕНИЯ КОНИЧЕСКИЕ**

**ЧАСТЬ 2**

**РЕЗЬБОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ, НЕСУЩИЕ ВЕСОВУЮ  
НАГРУЗКУ**

**Издание официальное**

**Б3 4—92/497**

**ГОССТАНДАРТ РОССИИ  
Москва**

## В В Е Д Е Н И Е

Конические соединения, определенные в ГОСТ Р 50327.1 (ИСО 5356—1), применимы с легкими по весу элементами дыхательного контура, однако, существует также потребность в более прочных соединениях для поддержания тяжелых или хрупких компонентов. Прочность, простота, доступность стерилизации, легкость присоединения и разъединения вручную — основные факторы, определяющие конструкцию таких соединений. Им следует быть совместимыми с соединениями, отвечающими требованиям ГОСТ Р 50327.1 (ИСО 5356—1), и по возможности, они должны исключать вероятность случайного неправильного присоединения, хотя это по-прежнему остается обязанностью оператора проверить, что каждая система, в которой используются соединения, собрана правильно.

Резьбовые соединения, несущие весовую нагрузку, определенные в настоящем стандарте, могут использоваться с принадлежностями дыхательного контура и на общем выходном отверстии.

УДК 616—089.5:006.354

Группа Р22

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

АППАРАТЫ ИНГАЛЯЦИОННОГО НАРКОЗА И  
ИСКУССТВЕННОЙ ВЕНТИЛЯЦИИ ЛЕГКИХ.  
СОЕДИНЕНИЯ КОНИЧЕСКИЕ

ГОСТ Р

Часть 2.

50327.2—92

РЕЗЬБОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ, НЕСУЩИЕ  
ВЕСОВУЮ НАГРУЗКУ

(ИСО

Anaesthetic and respiratory equipment. Conical  
connectors Part 2. Screw threaded weight-  
bearing connectors

5356—2—87)

ОКСТУ 9444

Дата введения 01.07.93

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает требования к резьбовым коническим соединениям, несущим весовую нагрузку, предназначенным для применения с аппаратами ингаляционного наркоза (ИН) и искусственной вентиляции легких (ИВЛ); такие соединения используются для монтажа тяжелых компонентов.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

2. ССЫЛКИ

ГОСТ 16093 «Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором».

ГОСТ 24705 «Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры».

ГОСТ Р 50327.1 (ИСО 5356—1). «Аппараты ингаляционного наркоза и искусственной вентиляции легких. Соединения конические. Часть 1. Конические патрубки и гнезда».

3. ОПРЕДЕЛЕНИЯ

В настоящем стандарте используются определения, взятые из ГОСТ 17807 (ИСО 4135).

Издание официальное



© Издательство стандартов, 1993.

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта России

## ГОСТ Р 50327.2—92 С. 2

**3.1. АППАРАТ ИНГАЛЯЦИОННОГО НАРКОЗА:** Устройство, предназначенное для создания и (или) ведения анестезирующих газов и паров в дыхательный контур для подачи пациенту.

**3.2. ЭЛЕМЕНТЫ ДЫХАТЕЛЬНОГО КОНТУРА:** Компоненты, предназначенные для сборки или комплектования дыхательного контура.

**3.3. ДЫХАТЕЛЬНЫЙ КОНТУР:** Газопроводящая система, непосредственно соединенная с пациентом, через которую проходит перемежающийся или возвратно-поступательный поток газа и в которую может быть введена газопаровая смесь нужного состава.

Примечания:

1. На практике дыхательный контур обычно простирается от: а) точки подачи управляемой газовой смеси, например, общего выходного отверстия ИН, или

б) входа свежего газа в циркуляционный контур, аппарат ИВЛ, тройник и т. п., или

в) выхода свежего газа в аппарат ИВЛ для оживления с ручным приводом.

2. Обычно дыхательный контур простирается до точки, в которой газовая смесь выходит в атмосферу или в систему выведения анестезирующих газов, например, из регулируемого клапана ограничения давления, открытого отверстия тройника и т. п.

3. Газопроводы, относящиеся исключительно к системе выведения, не рассматриваются как часть дыхательного контура

## 4. МАТЕРИАЛЫ

Материалы, используемые в производстве резьбовых соединений, несущих весовую нагрузку, должны соответствовать ГОСТ Р 50327.1 (ISO 5356—1).

## 5. КОНСТРУКЦИЯ

Компоненты резьбовых соединений, несущих весовую нагрузку, должны иметь параметры в соответствии с черт. а—е.

Свободное осевое перемещение накидной гайки на охватывающей детали соединения должно составлять не более 2 мм для того, чтобы при развинчивании охватываемая и охватывающая детали соединения разъединялись.

Все резьбы на охватываемых деталях должны быть М33×2—6g, на охватывающих — М33×2—6H в соответствии с ГОСТ 16093 и ГОСТ 24705.

Рекомендуемые размеры уплотнительного кольца:  
внутренний диаметр 22,1; диаметр сечения 1,6.

Примечания:

1. Резьба на охватываемой детали М33×2—6 g.

2. Резьба на охватывающей детали М33×2—6H.

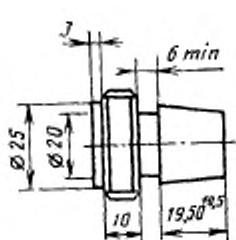
3. Размеры конусов по ГОСТ Р 50327.1

<sup>1</sup> В некоторых случаях, особенно в аппаратах ИВЛ, этот вход может быть внутри части оборудования, и его не следует путать с присоединительными отверстиями, установленными в других местах например, на кожухе аппарата.

С. 3 ГОСТ Р 50327.2-92

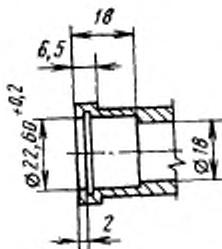
Конструкция и размеры резьбового  
конического соединения

Охватываемая деталь  
22 МР или 22 МС  
ГОСТ Р 50327.1—



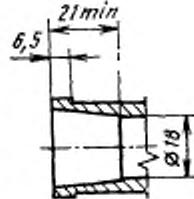
Черт. а

Охватывающая деталь  
для уплотнения рези-  
новым кольцом\*



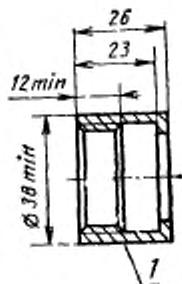
Черт. б

Охватывающая  
коническая  
деталь



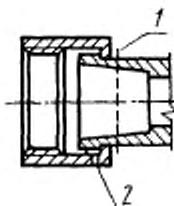
Черт. с

Накидная гайка



Черт. д

Охватывающая деталь  
в сборе



1—положение стопорного за-  
жима, фланца или пружин-  
ного кольца; свободное осо-  
бое перемещение накидной  
гайки — 2 мм max; 2—имес-  
то показанного фланца на  
накидной гайке может фикси-  
роваться пружинным кол-  
цом

Черт. е

\* Рекомендуемые размеры канавки под уплотнительное кольцо (черт. б): диаметр 24,8; ширина 2,3<sup>+0,2</sup>.

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**1. ПОДГОТОВЛЕН И ВНЕСЕН** Техническим комитетом по стандартизации медицинских приборов и аппаратов (ТК 11)

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Госстандарта России от 07.10.92 № 1323

Настоящий стандарт подготовлен методом прямого применения стандарта ИСО 5356—2—87 «Аппараты ингаляционного наркоза и искусственной вентиляции легких. Соединения конические. Часть 2. Резьбовые соединения, несущие весовую нагрузку» и полностью ему соответствует

**3. Срок проверки — 1996 г., периодичность проверки — 5 лет**

**4. ВВЕДЕН В ПЕРВЫЕ**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение отечественной НТД, на которой дана ссылка	Обозначение соответствующего международного стандарта	Номер раздела
ГОСТ 16093—81		Разд. 2, 5
ГОСТ 17807—83		Разд. 3
ГОСТ 24705—81		Разд. 2, 5
ГОСТ Р 50327.1—92	ИСО 4135—79 ИСО 5356—87	Введение, разд. 2, 4

**Редактор В. М. Лысенкова**  
**Технический редактор Г. А. Теребинкина**  
**Корректор А. С. Черноусова**

Сдано в наб. 06.11.92 Подп. в печ. 15.12.92 Усл. л. х. 0,5. Усл. кр.-отт. 0,5. Уч.-взд. л. 0,39.  
Тираж 215 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новоподъеменский пер., 3  
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1527