

**ПРОКЛАДКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
КОНИЧЕСКИЕ ДЛЯ ЗАКРЫТЫХ ЗАТВОРОВ СОЕДИНЕНИЙ**

**Технические условия**

Sealing metal cones; gaskets for closed gates.  
Specifications

**ГОСТ**

**19755-84**

Взамен  
ГОСТ 19755-74

ОКП 10 6745

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 мая 1984 г. № 1768 срок действия установлен

с 01.07.85

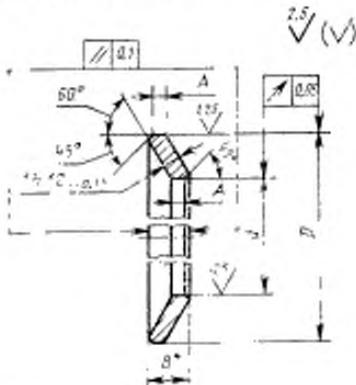
до 01.07.90

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на конические металлические прокладки для закрытых затворов соединений по ГОСТ 19749-84.

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Конструкция и размеры прокладок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



\* Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Перенодание Ноябрь 1985 г.

Таблица 1

Размеры в мм

Внутренний диаметр зат- вора соедине- ния $D_{\text{зат}}$	$d$	$D$	$A$	$B$	Масса 1000 шт., кг		
	Предел. откл.				Сталь	Алюминий	
	H8	e9	$-0,1 \text{ для } D_{\text{зат}} \leq$ $\leq 100$ $-0,2 \text{ для } D_{\text{зат}} >$ $> 100$				
2	8	14	0,7	2.6	1,370	0,430	
	10	16			1,540	0,510	
4	12	18			1,810	0,610	
	14	20			1,960	0,726	
	16	22			2,470	0,840	
	18	24			2,720	0,926	
	20	26			2,940	1,000	
	21	27			3,090	1,050	
	22	28			3,230	1,100	
	24	30			3,500	1,190	
	26	32			3,760	1,280	
	28	34			3,910	1,330	
	30	36			4,060	1,380	
	31	37			4,275	1,455	
	32	38			4,500	1,530	
	34	40			4,670	1,625	
	36	42			5,050	1,720	
	38	44			5,325	1,815	
	40	46			5,390	1,832	
	42	48			5,440	1,860	
	44	50			5,960	1,955	
	46	52			6,280	2,140	
	51	60	3,5		9,700	3,300	
	56	65			10,720	3,650	
	61	70			11,750	4,000	
60	66	75			12,000	4,150	

## Продолжение табл. I

Размеры в мм

Внутренний диаметр затвора сечения $D_{зат}$	<i>J</i>	<i>D</i>	<i>A</i>	<i>B</i>	Масса 1000 шт., кг		
	Н3	Предел. откл.			Сталь	Алюминий	
		е9	-0,1 для $D_{зат} \leq 100$ -0,2 для $D_{зат} > 100$				
65	71	80	3,5	0,7	13,100	4,450	
70	76	85			13,820	4,700	
75	81	90			14,700	5,000	
80	86	95			15,300	5,200	
85	91	100			16,480	5,600	
90	96	105			17,650	6,000	
95	101	110			18,350	6,250	
100	106	115			19,100	6,500	
110	116	128			27,000	9,170	
120	126	138			28,000	9,530	
125	131	143			29,200	9,915	
130	136	148			30,120	10,200	
140	146	158			32,600	11,100	
150	156	168			35,000	11,900	
160	166	178			36,620	12,475	
170	176	188			38,350	13,050	
175	181	193	4,3	4,3	40,400	13,572	
180	186	198			41,400	14,100	
190	196	208			46,350	15,800	
200	206	218			46,600	15,850	
225	231	243			49,400	16,810	
250	256	268			54,750	18,630	
300	306	318			61,800	21,050	
350	356	368			85,200	25,900	
400	406	418			98,600	34,600	

Пример условного обозначения прокладки с  $d=26$  мм и  $D=32$  мм из алюминиевого сплава АК6ТИП:

*Прокладка 26×32—I ГОСТ 19755—84*

Примечание. В условном обозначении материалы обозначают следующими римскими цифрами:

- I — алюминиевый сплав АК6ТИПП и АК6ТИР;
- II — сталь марки 12Х18Н10Т;
- III — сталь марки 09Х16Н4Б;
- IV — сплав ХН62МВКЮ;
- V — сталь ХН60ВТ;
- VI — 10Х15Н27Т3МР;
- VII — сплав ХН73МБТЮ.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прокладки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Прокладки должны изготавливаться из алюминиевого сплава марки АК6ТИПП по ГОСТ 21488—76; сталей 12Х18Н10Т-ВД, 09Х16Н4Б-Ш, сплавов ХН62МВКЮ-ВД, ХН60ВТ, ХН73МБТЮ-ВД по ГОСТ 5632—72; стали 10Х15Н27Т3МР по техническим условиям.

Допускается изготовление прокладок из алюминиевого сплава АК6ТИР.

2.3. Допускается прокладки для затворов соединений с  $D_{\text{ди}} \geq 180$  мм изготавливать из поковок или труб по ГОСТ 9940—81, ГОСТ 9941—81, изготовленных из тех же материалов.

2.4. Механические свойства заготовок для прокладок после термической обработки должны соответствовать указанным в табл. 2. Механические свойства заготовок из алюминиевых сплавов должны соответствовать указанным в ГОСТ 21488—76.

2.5. Прокладки из алюминиевого сплава не должны иметь пережогов.

2.6. Неуказанные в стандарте предельные отклонения угловых размеров — по 14-й степени точности ГОСТ 8908—81.

2.7. Кромки прокладок не должны иметь заусенцев. Допускается для снятия заусенцев притупление острой кромки до  $R=0.5$  мм.

2.8. Наличие крупнокристаллического ободка для прокладок из алюминиевого сплава не допускается.

2.9. На уплотнительных поверхностях  $d$  и  $D$  прокладки риски, вмятины, забоины, царапины и раковины не допускаются.

2.10. Отклонение массы прокладок от указанных в стандарте не должно превышать 10%.

Таблица 2

Материалы профилей	Времяное сопротивление $\sigma_{\text{B}}$ МПа (кг/мм <sup>2</sup> )	Продел текучести $\sigma_0,1$ МПа (кг/мм <sup>2</sup> )	Не менее			Ударная вязкость КСЦИ МПа (кгс · м/м <sup>2</sup> )	Марка по Бринеллю, HB	Твердость по Роквеллу, HRC
			Относительное удлинение $\delta_0,2$ , %	Относительное сужение $\psi, \%$	—			
12Х18Н10Т·ВД	5,39 (55)	1,96 (20)	40	55	—	—	—	—
09Х16Н4Б·Ш	11,76 (120)	9,31 (95)	8	40	0,6 (6)	—	—	36—43
ХН62АВКЮ·ВД	10,78 (110)	7,35 (75)	8	10	0,2 (2)	293—368	—	—
ХН60ВТ	7,35 (75)	3,43 (35)	40	50	—	—	—	—
ХН73АВКЮ·ВД	11,27 (115)	7,06 (72)	17	19	0,5 (5)	285—341	—	—
10Х15Н27ТЗМР	10,78 (110)	7,35 (75)	14	18	0,5 (5)	—	—	—

Приимечание. Режимы термической обработки, обеспечивающие механические свойства, приведены в рекомендуемом приложении к настоящему стандарту.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия прокладок требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания.

3.2. Прокладки для приемки представляются партиями, состоящими из прокладок одного размера и материала, изготовленных из одной партии заготовок.

3.3. Партия заготовок должна состоять из заготовок одной плавки, одного размера, прошедших совместную термическую обработку.

3.4. При приемо-сдаточных испытаниях каждая партия должна быть подвергнута сплошному контролю на соответствие требованиямпп. 1.1, 2.5—2.7, 2.9.

3.5. Приемо-сдаточным испытаниям должен предшествовать операционный контроль заготовок на соответствие требованиям п. 2.4 — на двух образцах от каждой пробы.

Проба — две заготовки от партии с крайними значениями твердости или две заготовки по выбору ОТК.

3.6. Если при контроле будут обнаружены образцы, не соответствующие требованиям п. 2.4, то проводится повторный контроль на удвоенном числе образцов от той же партии.

Если при повторном контроле будут получены неудовлетворительные результаты, партия заготовок должна быть подвергнута повторной термической обработке с последующим предъявлением на операционный контроль, результаты которого распространяются на всю партию.

### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Конструкция и размеры прокладок (пп. 1.1, 2.6) контролируют сличением с чертежом и измерением размеров с помощью калибров или универсальным мерительным инструментом.

Значение допускаемых погрешностей измерения не должно превышать 30% значений допускаемых погрешностей измерения по ГОСТ 8.051—81.

4.2. Размеры  $d$ ,  $D$  и радиальное биение (п. 1.1) допускается проверять на станке.

4.3. Внешний вид прокладок (пп. 2.7, 2.9) проверяют осмотром с помощью 10 $\times$  лупы и сравнением с образцом.

4.4. Шероховатость поверхностей  $d$  и  $D$  прокладок (п. 1.1) проверяют сравнением с образцами шероховатости поверхности по ГОСТ 9378—75.

4.5. Отсутствие переката (п. 2.5) прокладок из алюминиевого сплава проверяют по технологической документации изготовителя.

4.6. Механические свойства материала заготовок (п. 2.4) контролируют испытаниями:

- на твердость — по технологической документации изготовителя, на растяжение ( $\sigma_y$ ,  $\sigma_{0.2}$ ,  $\sigma_b$ ,  $\psi$ ) — по ГОСТ 1497—84;
- на ударный изгиб (КСУ) — по ГОСТ 9454—78.

### 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждая прокладка должна иметь маркировку на бирке, содержащую условное обозначение прокладки.

Допускается по согласованию между потребителем и изготовителем маркировку прокладок наносить на упаковочную тару.

5.2. Маркировку выполняют чернилами или тушью.

5.3. Консервацию прокладок следует производить в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014—78, вариант защиты В3-10.

5.4. Каждая прокладка должна быть завернута в бумагу по ГОСТ 16295—82 и упакована в ячеинную тару, изготовленную по чертежам предприятия-изготовителя.

5.5. Прокладки одного размера и материала должны быть упакованы в отдельную тару или отделены внутри тары от прокладок других размеров и материалов.

5.6. Прокладки, упакованные в соответствии с пп. 5.4, 5.5, должны быть уложены в тару по ГОСТ 2991—76 или ГОСТ 5959—80.

5.7. Маркировка транспортной тары должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192—77.

5.8. В тару любого вида должен быть вложен документ, содержащий:

условное обозначение прокладок;

число прокладок;

дату изготовления.

Масса ящика брутто не должна превышать 32 кг.

5.9. Прокладки в упаковке предприятия-изготовителя транспортируют транспортом любого вида на любые расстояния.

5.10. Прокладки хранят в упаковке, на стеллажах в легких (Л) условиях по ГОСТ 9.014—78.

5.11. Срок хранения прокладок — не более трех лет.

### 6. ГАРАНТИИ ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие прокладок требованиям настоящего стандарта при соблюдении правил эксплуатации и хранения.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации — 18 лет со дня установки в изделие.

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое

**Режимы термической обработки заготовок для прокладок**

Материал	Наименование операции	Температура в процессе выдержки, °С	Время выдержки	Охлаждающая среда	Дополнительные данные
12Х18Н10Т	Закалка	1050—1100	1,5—2 мин на 1 мм сечения	Вода или воздух	—
09Х16Н4Б-Ш	Закалка	970—980	1,5—2 мин на 1 мм сечения	Воздух или масло	—
	Обработка холодом	—70±10	2 ч	—	—
	Отпуск	300—350	—	Воздух	—
ХН62МВКЮ-ВД	Закалка	1220±10	4—6 ч	Воздух	Интервал горячей деформации 1190—1060°C
	Старение	950±10	8 ч	Воздух	—
ХН60ВТ	Закалка	1150—1200	1,5—2 мин на 1 мм сечения	Воздух или вода	Интервал горячей деформации 1180—1050°C
ХН73МВТЮ-ВД	Закалка	1120±10	3 ч	Воздух	Интервал горячей деформации 1160—1000°C
	Закалка	1000±10	4 ч	Воздух	—
	Старение	750±10	16 ч	Воздух или охлаждение вместе с печью до 650±10°C	—

*Продолжение*

Материал	Наименование операции	Температура в процессе выдержки, °C	Время выдержки	Охлаждающая среда	Дополнительные данные
ХН73МВТЮ-ВД	Старение	650±10	16 ч	Воздух	—
10Х15Н27Т3МР	Закалка	1000±10	3 ч	Масло	Интервал горячей деформации 1100—900°C
	Старение	750±10	16 ч	Масло	
	Старение	650±10	10 ч	Воздух	

АК6Т1ПП,  
АК6Т1Р

По ГОСТ 21488—76

к ГОСТ 19755-84 Прокладки уплотнительные металлические конические для закрытых затворов соединений. Технические условия (см. изменение № 1, ИУС № 8-88)

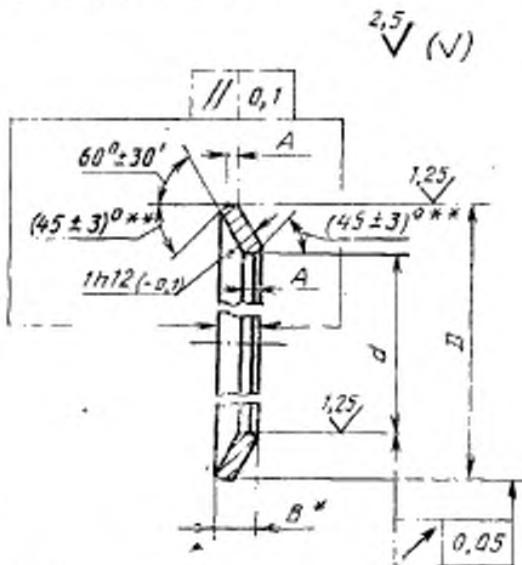
В каком месте	Напечатано	Должно быть
С. 120. Пункт 2.7	$P=0,05$ мм	$R=0,05$ мм (где $R$ — радиус скругления кромки) (ИУС № 5 1990 г.)

Изменение № 1 ГОСТ 19755—84 Прокладки уплотнительные металлические конические для закрытых затворов соединений. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.05.88 № 1439

Дата введения 01.01.89

Пункт 1.1. Чертеж заменить новым:



\* Размер для справок.

\*\* Размер обеспечивается инструментом.

(Продолжение см. с. 120)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 19755—84)*

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Прокладки должны изготавливаться из алюминиевого сплава марки АК6Т1ПП по ГОСТ 21488—76, сталей и сплавов качественных методов выплавки (ВД, Ш, ИД и др.) марок 12Х18Н10Т, 09Х16Н4Б, ХН62МВКЮ, ХН73МБКЮ, а также из стали 10Х15Н27Т3МР и сплава ХН60ВТ, поставляемых по действующим нормативно-техническим документам. Допускается изготовление прокладок из алюминиевого сплава АК6Т1Р».

Пункт 2.4. Таблица 2. Графа «Временное сопротивление  $\sigma_v$ , МПа (кгс/мм<sup>2</sup>), не менее». Заменить значения: 5,39 на 539; 11,76 на 1176; 10,78 на 1078 (2 раза); 7,35 на 735; 11,27 на 1127;

графа «Предел текучести  $\sigma_{0,2}$ , МПа (кгс/мм<sup>2</sup>), не менее». Заменить значения 1,96 на 196; 9,31 на 931; 7,35 на 735 (2 раза); 3,43 на 343; 7,06 на 706.

Пункт 2.6 исключить.

Пункт 2.7. Заменить значение:  $P=0,5$  на  $P=0,05$ .

Пункт 3.4. Заменить ссылку: 2.5—2.7 на 2.5; 2.7.

Пункт 4.1. Исключить ссылку на п. 2.6.

Пункт 4.6. Заменить обозначение:  $\sigma_b$  на  $\delta_b$ .

Пункт 5.6. Заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85.

(ИУС № 8 1988 г.)

## СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 19749-84 Соединения неподвижные пильзунные пневмогидросистем. Затворы закрытые. Типы и технические требования . . . . .	1
ГОСТ 19750-84 Концевая часть затворов соединений с плоской металлической прокладкой. Конструкция и размеры . . . . .	20
ГОСТ 19751-84 Гнезда затворов соединений с плоской металлической прокладкой. Конструкция и размеры . . . . .	24
ГОСТ 19752-84 Прокладки уплотнительные металлические плоские для закрытых затворов соединений. Технические условия . . . . .	28
ГОСТ 19753-84 Концевая часть затворов соединений с конической металлической прокладкой. Конструкция и размеры . . . . .	31
ГОСТ 19754-84 Гнезда затворов соединений с конической металлической прокладкой. Конструкция и размеры . . . . .	37
ГОСТ 19755-84 Прокладки уплотнительные металлические конические для закрытых затворов соединений. Технические условия . . . . .	40

Редактор М. А. Гагарина,  
Технический редактор Э. В. Митей  
Корректор М. А. Гагасименко

Готово к наб. 03.12.85 Подп. к печ. 25.04.86 З.0 усл. л. л. 3,05 усл. кр-л.отт. 2,86 усл.-взд. л.  
Тираж 16 000 Цена 15 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123810, Москва, ГСП,  
Новодаренский пер., д. 3,  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14, Зак. 984,