



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

**МАХОВИКИ ЧУГУННЫЕ  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ**

ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

**ГОСТ 5260—75**

Издание официальное



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**МАХОВИКИ ЧУГУННЫЕ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ****Типы, основные размеры и технические требования**

Cast iron handwheels for pipeline armature.  
Types, basic dimensions and technical requirements

**ГОСТ****5260—75\***

**Взамен:**  
**ГОСТ 5260—68**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 июля 1975 г. № 1946 срок введения установлен

Продлен в 1980 г. Срок действия продлен

с 01.01.77до 01.01.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

*чтет оуак сроке действия*

Настоящий стандарт распространяется на чугунные маховики для трубопроводной арматуры общего назначения.

Стандарт не распространяется на маховики, применяемые в судостроении.

**1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. Маховики должны изготавляться следующих типов:

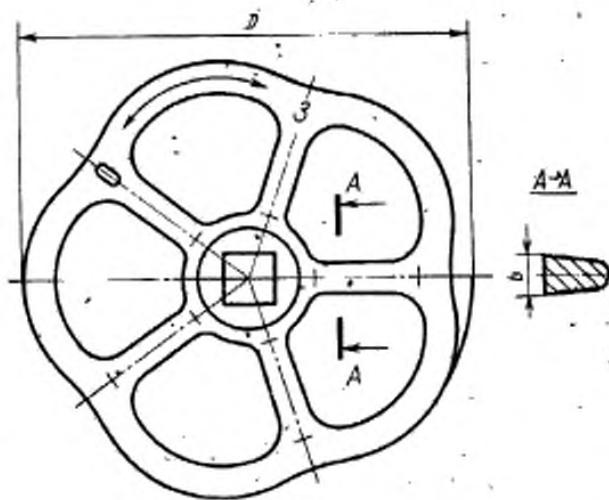
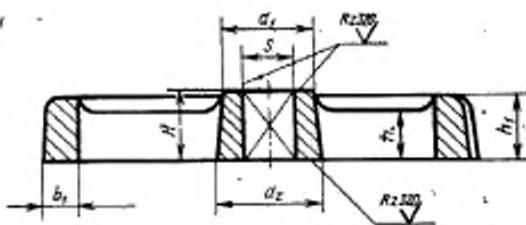
1 — плоский маховик с волнистым ободом;

2 — плоский маховик с круглым ободом;

3 — вогнутый маховик с волнистым ободом.

1.2. Основные параметры и размеры маховиков типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

✓ (✓)



Черт. 1

Таблица 1  
Размеры в мм

Диаметр махови- ка $D$	$a_1$	Ступица				Спицы			Ши- рина обода $b$	Масса, кг, не более
		$H$	$S$	$d_1$	$d_2$	$h$	$b$	Коли- чество, шт.		
50	10	10	6; 7	14	18	6	5		5	0,06
65				16	20	7		6		0,08
80	12	12	7; 9	18	22	10			6	0,13
100	14	14	7; 9; 11	22	26	11	7		7	0,25
120	16	16	9; 11; 14	26	30	12	8		8	0,38
140	18	18	11; 14	32	36	13	9		9	0,60

Пример условного обозначения маховика типа I, размерами  $D=100$  мм и  $S=9$  мм:

*Маховик I—100×9 ГОСТ 5260—75*

1.3. Допускается изготавливать маховики с овальной формой обода и спиц по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.4. Маховики типа 2 должны изготавляться следующих исполнений:

А — с квадратным призматическим отверстием в ступице;

Б — с квадратным пирамидальным отверстием в ступице;

В — с цилиндрическим отверстием в ступице (для крепления на шпонках);

Г — с резьбой в ступице.

Маховики типа 3 должны изготавляться исполнений А, Б и В.

1.5. Основные параметры и размеры маховиков типа 2 должны соответствовать указанным на черт. 2, в табл. 2 и табл. 2а для исполнения Г.

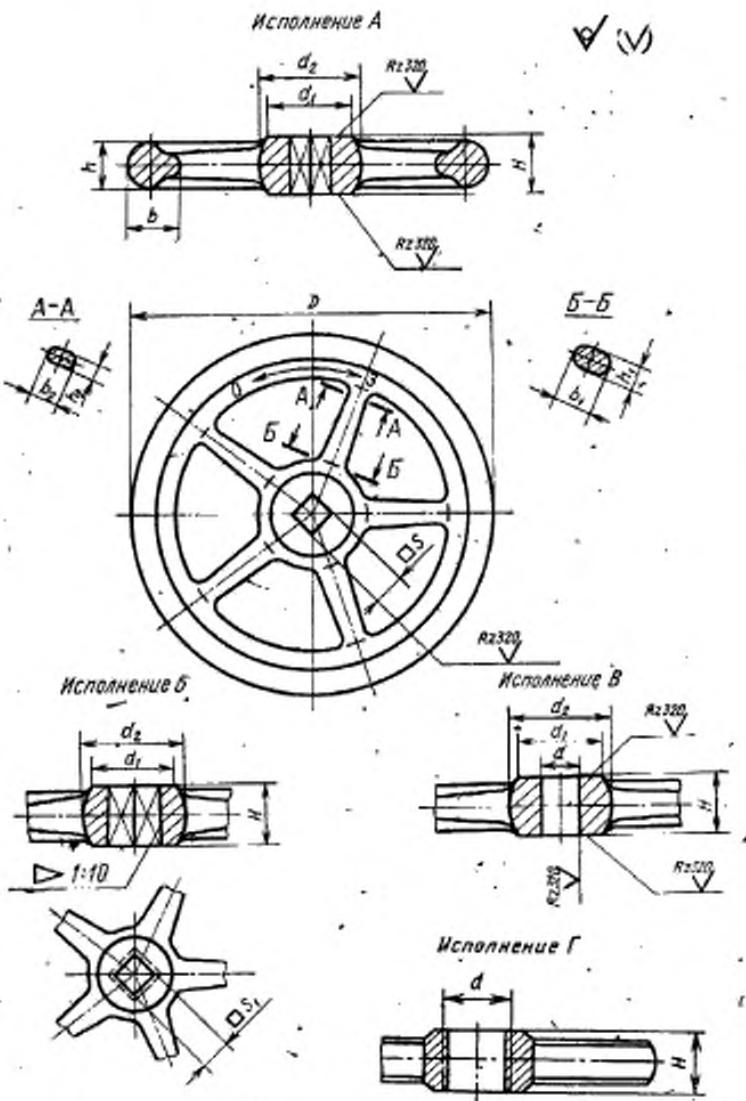


Таблица 2

Номе р модуля D mm	Размеры в мм										Спинка				Масса, кг, не более				
	Ступица					Обод					Спина			исходный					
	Исполнение А и Б			исполнение В		d <sub>1</sub>	H	d	d <sub>1</sub>	h	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	b <sub>3</sub>	Коэф. ческ. коэф.	A	B	B	
140	18	10	10	28	32	18	24	45	50	16	20	20	18	10	9	0.85	0.96		
160	19	12; 14	12	30	34	22	26	50	55	18	22	24	20	12	10	3	1.17	1.16	1.30
200	22	14; 17	14	34	40	22	36	60	65	20	25	26	22	13	11		1.87	1.87	2.08
240	26	17; 19	17	40	48	28	38	70	80	22	28	28	24	14	12		2.94	2.94	3.24
280	30	19; 24; 17; 19	19	45	55	30	50	90	100	26	32	30	26	15	13		5.10	5.10	5.45
320	32	24; 27; 19; 24	24	55	63	34	55	95	105	30	36	32	28	16	14	5	5.48	5.47	5.32
360	34	27; 32; 24; 27	27	60	70	38	65	100	115	30	36	34	30	17	15		7.65	7.65	8.10
400	38																9.80	9.89	10.30
450	42																		
500	45																		
550	50	41	32; 36	36	80	90	65	80	125	145							18.16	18.26	20.40
640	55	50	36; 46	36	105	60	85	135	155								23.66	23.66	25.50
720	60	55	50	105	120	70	90	145	170	36	42	36	21	18			28.15	28.36	30.39
900	75	65	55; 60	125	155	80	110	175	200							7	31.32	31.62	35.30
1000	80	70	60; 65	140	170	90	120	190	220	36	45	45	38	22	19		45.90	45.70	51.31

Пример условного обозначения маховика типа 2, исполнения А, размерами D=400 мм и S=27 мм:

Маховик 2—А—400×27 ГОСТ 5260-75

Размеры в мм

Таблица 2а

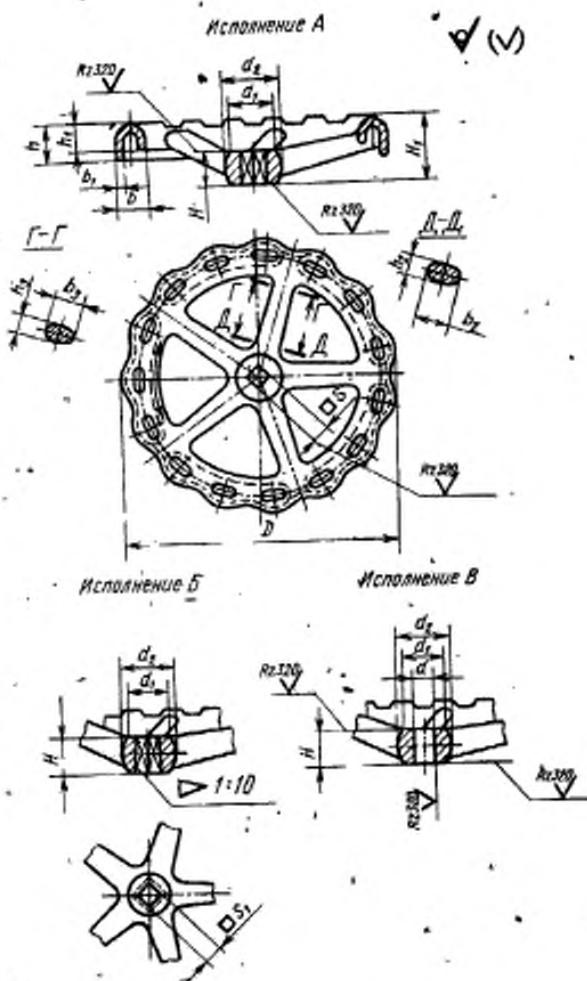
Диаметр маховика $D$	$H$	$d H7$	Масса, кг, не более
160	16	$M27 \times 2$	1,3
160	16	$M33 \times 2$	1,3
200	18	$M33 \times 2$	2,0
240	19	$M39 \times 2$	3,1
280	20	$M42 \times 2$	4,7
320	20	$M42 \times 2$	5,8
360	24	$M48 \times 2$	8,0
400	26	$M56 \times 2$	9,8
500	38	$M56 \times 2$	16,0

Примечание. Остальные размеры маховика типа 2 исполнения Г по табл. 2.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.6. Маховики типа 2 должны изготавляться с прямыми спицами. Допускается изготавливать маховики типа 2 с изогнутыми спицами.

1.7. Основные параметры и размеры маховиков типа 3 должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Сечения Г—Г и Д—Д определяют минимальное и максимальное сечения спиц.

Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Номер, позиция, размер, S	Сгруппировка						Обод						Сапог						Масса, кг, не более исполнений				
	Исполнение А и Б			Исполнение В			Исполнение А			Исполнение Б			Исполнение А			Исполнение Б			Исполнение А				
	H <sub>1</sub>	H	S	S <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	H	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	b <sub>3</sub>	b <sub>4</sub>	b <sub>5</sub>	b <sub>6</sub>	b <sub>7</sub>	b <sub>8</sub>		
65	18	10	6; 7		16	22					10	—	12	3	10	—	3	10	—	3	10	—	0,156
80.	22	12	7; 9		22	24					14	3,0	12	6	11	—	5	11	—	5	11	—	0,165
100	28	14	7; 9; 11	—	24	26	—	—	—	—	16	—	14	11	16	8	14	7	3	16	—	—	0,286
120	30	30	9; 11; 14		28	—					18	—	15	12	18	9	16	8	3	16	—	—	0,366
140	34	34	11; 14		30	32					20	4,0	16	13	20	10	18	9	—	—	—	—	0,475
160	40	19	12; 14	12	34	22	26	50	55	22	18	15	24	12	20	10	—	—	—	—	—	—	0,770
200	45	22	14; 17	14	34	40	28	36	60	65	30	5,0	22	17	26	13	22	11	—	—	—	—	1,360
240	50	26	17; 19	17	40	48	38	70	80	38	70	5,5	24	18	—	—	—	—	—	—	—	—	1,370
280	55	30	19; 24	17; 19	45	55	30	50	90	100	32	—	26	19	28	14	24	12	—	—	—	—	1,940
320	60	34	24; 27	19; 24	55	63	34	55	—	—	34	6,0	28	20	30	15	26	13	—	—	—	—	3,600
360	65	38	27; 32	24; 27	60	70	60	95	105	36	6,5	30	22	32	16	28	14	5	5,310	5,320	5,72	4,130	
400	70	42	32; 36	27; 32	70	80	45	75	115	130	40	7,5	35	25	38	19	32	16	5	6,550	6,620	7,18	4,170
450	75	45	—	—	—	—	—	—	—	—	42	6,0	40	30	40	20	34	17	—	—	—	—	8,150
500	75	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	8,850
																							9,000
																							11,90

При мер условного обозначения маховика типа 3, исполнения А, размерами D=120 мм и S=11 мм:

Маховик 3—А—120×11 ГОСТ 5260—75

1.8. Для маховиков всех типов допускается изменять размеры:  $S$ ;  $S_1$ ;  $d$ ;  $d_1$ ;  $d_2$ ;  $b_1$  и количество спиц в соответствии с установленным рядом размеров и рядом номинальных размеров по ГОСТ 6636-69; изменение количества спиц должно быть согласовано с головной организацией.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Маховики должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Маховики должны изготавляться:

типов 1 и 2 — из серого чугуна марки не ниже СЧ 15 по ГОСТ 1412-79 или из ковкого чугуна марки не ниже КЧ 30 по ГОСТ 1215-79 (для маховиков диаметром 500 мм включительно);

типа 3 — из серого чугуна марки не ниже СЧ 15 при  $\sigma_{\text{B}} \geq 176 \text{ Н/мм}^2$  ( $18 \text{ кгс/мм}^2$ ) по ГОСТ 1412-79 или из ковкого чугуна марки не ниже КЧ 30—6 по ГОСТ 1215-79.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.3. Допускаемые отклонения на размеры отливок — по 3-му классу, размеров  $S_1$  — по 2-му классу точности ГОСТ 1855-55,  $S$  — по  $H14$ .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. Маховики должны иметь защитное покрытие по ГОСТ 9.306-85 или окраску по указанию в рабочих чертежах.

## 3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Поверхности маховиков должны соответствовать требованиям ГОСТ 1412-79, ГОСТ 1215-79 и ГОСТ 26358-84 и не иметь заусенцев и острых кромок.

3.2. Буквы О, З и стрелку направления вращения следует выполнять на маховиках диаметром 65 мм и более отливкой. На месте расположения стрелки и букв допускается утолщение обода.

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Рекомендуемое

**ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ МАХОВИКОВ**

Маховики типов 1 и 2 рекомендуется применять для арматуры, работающей при температуре среды до 300°C, маховики типа 3 — для арматуры, работающей при температуре среды выше 300°C.

Допускается маховики типа 3 изготавливать без отверстий на ободе для арматуры, работающей при температуре среды до 300°C.

Редактор В. Н. Шалаева

Технический редактор Э. В. Митяй

Корректор Г. И. Чудако

Сдано в наб. 23.01.85 Подп. в печ. 11.05.85 0,75 п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,46 уч.-изд. л.  
Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123340, Москва, ГСП.  
Новопресненский пер., д. 3.

Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1074