

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя
организации п/я Г-4668

анекдот Н. В. АРХИПОВ

" 17-45 1982 г.

УДК 62/643.4-762 444 658 5/2 6

Группа T53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ. ТЕХНОЛОГИЯ И МЕТОДЫ КРЕПЛЕНИЯ УЗЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ ИЗ ФТОРОПЛАСТА-4 В ЗАТВОРАХ.

OCT 26-07-2047-82

Results

PTM 26-07-T62-73

① OCT 4 3700,2213

Письмом организации от "17" ноября 1982 г. № 11-10-4/1623
срок действия установлен с "01" января 1984 г.
до "01" января 1989 г.

НЕСОБЛЮДЕНИЕ СТАНДАРТА ПРЕСЛЕДУЕТСЯ ПО ЗАКОНУ

Настоящий стандарт распространяется на затворы трубопроводной арматуры клапанного типа и устанавливает методы крепления уплотнительных колец из фторопласта-4 в затворах, выполненных в соответствии с ОСТ 26-07-1375-82.

Издание официальное ГР 8278/88 от 18.03.83 Перепечатка воспрещена



Номер	Название	Инв № А/Б	Подпись и дата
62-03	7405/6		

**I. МАТЕРИАЛЫ И ОБОРУДОВАНИЕ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ
КРЕПЛЕНИЯ КОЛЕЦ В ЗАТВОРАХ**

I.1. Для очистки и обезжиривания поверхностей уплотнительных колец и золотников должны применяться материалы - моющие жидкости и протирочные ткани, указанные в табл. I.

Таблица I

Наименование материала	Стандарт или технические условия	Применение материала
Бензин ВГ-1 "Галоша"	ГОСТ 443-76	
Бензин Б-70	ГОСТ 1012-72	
Апетон	ГОСТ 2603-79	
Препарат МЛ-51	ТУ 84-228-76	
Бензин-растворитель для лакокрасочной промышленности	ГОСТ 3134-78	Промывка золотника, кольца и рабочих поверхностей оснастки
Обрезки № 361	ГОСТ 4644-75	Протирка золотника, кольца и рабочих поверхностей оснастки

I.2. Для запрессовки, завальцовки и обжатия следует применять оборудование и специальную оснастку, характеристика и технические требования к которым указаны в табл. 2.

I.3. Метод крепления должен определять разработчик конструкторской документации с учетом выбранного материала, формы и размеров конструкций.

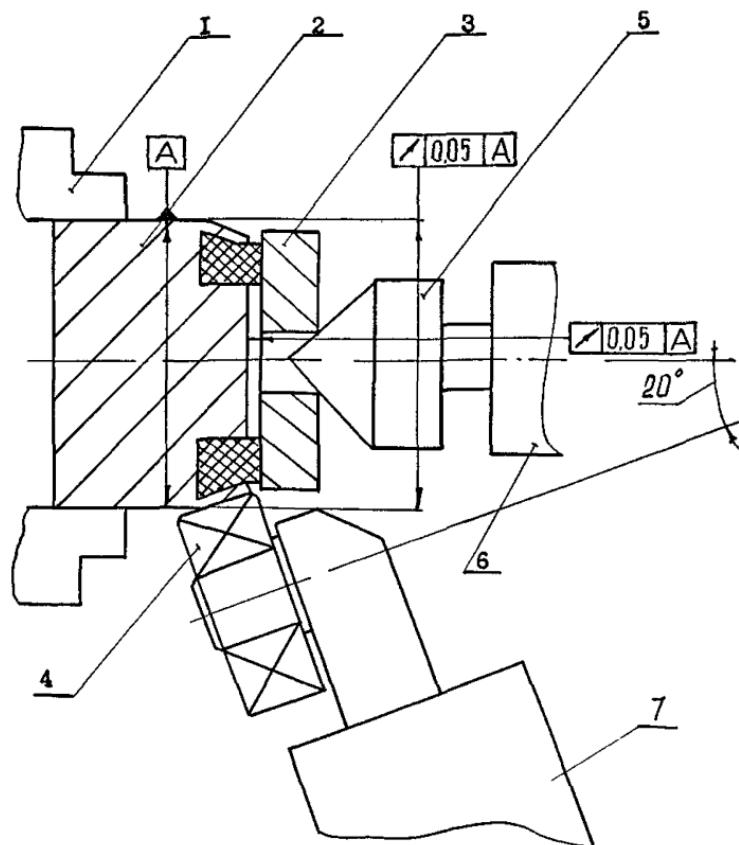
Изобр № 3001	Порядок № 2171	Время и место № 11/01	Подпись и дата
59-83	77-05-02		

Таблица 2

Метод крепления	Механическое оборудование и оснастка	Характеристика и технические требования
Завальцовка ^{*/}	Токарный станок Оснастка(черт.1)	Станок должен обеспечивать крепление золотниковых узлов диаметром до 300 мм
Запрессовка	Прессовое оборудование, обеспечивающее усилие до 60 т. Оснастка(черт.2)	Допуск параллельности поверхностей плит прессового оборудования - не более 0,25 мм на длину 400 мм Материал оснастки - сталь термообработанная НRC 30-40.
Обжатие ^{*/}	Прессовое оборудование, обеспечивающее усилие до 60 т Оснастка(черт.3)	Поверхности деталей оснастки, соприкасающиеся с золотником и фторопластовым кольцом должны иметь шероховатость не более $0,40$. Для прижатия уплотнительного кольца и деталей оснастки к золотнику необходимо применение амортизаторов в виде набора тарельчатых пружин, резиновых шайб или механическое прижатие их к плоскости золотника.

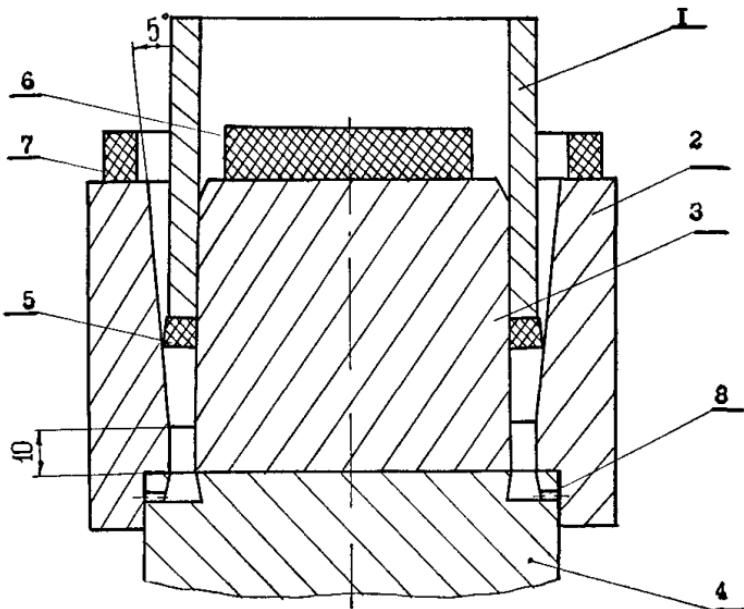
^{*/} Крепление уплотнительного кольца обжатием и завальцовкой допускается для золотников, изготовленных из материалов, имеющих предел текучести ≤ 36 и твердость НВ ≤ 200 .

Подпись и дата	Изв № Ауди
Г.р.г.	
69-83	14.05.87



1 - шпиндель; 2 - золотник; 3 - прижимы; 4 - ролик;
 5 - вращающийся центр; 6 - скалка; 7 - резцедержатель.

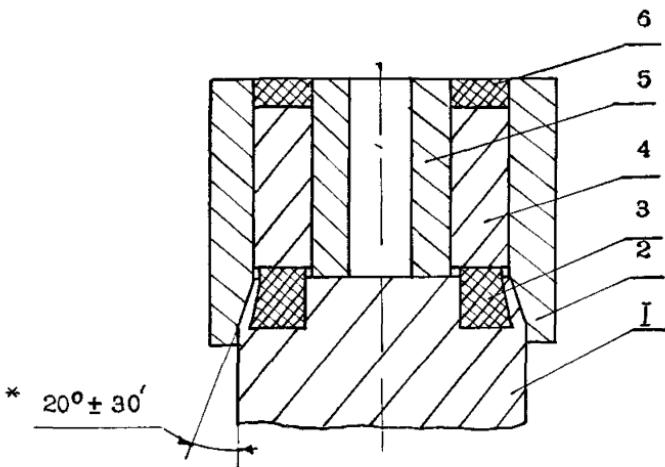
Черт. I



1 - цуансон; 2 - внешняя обойма; 3 - внутренняя обойма;
 4 - золотник; 5 - фторопластовое кольцо; 6-7 - амортизаторы;
 8 - дренажные отверстия.

Черт.2

Б. №	Нач. ср. и дата
53-83	12.05.82



* размер обеспеч. инстр.

1 - золотник; 2 - обжимка; 3 - уплотнительный элемент;
4 - пuhanсон; 5 - упор; 6 - амортизатор.

Черт. 3

Инв № подл	Планка № 451	Вид снизу	Инв № ауба	Годность и дата
59-83	27.08.82			

2. ТЕХНОЛОГИЯ КРЕПЛЕНИЯ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ

2.1. Завальцовка

2.1.1. Завальцовку фторопластовых колец производить в следующей последовательности:

- а) проверить фторопластовое кольцо и паз золотника на отсутствие забоин, заусенцев, стружки и загрязнений;
- б) рабочие поверхности оснастки, паз золотника и фторопластовое кольцо тщательно протереть тканью, смоченной мокрой жидкостью, указанной в табл. I, и просушить;
- в) закрепить золотник в патроне или специальной оснастке;
- г) установить в задней бабке токарного станка вращающийся центр (вращающийся прижим);
- д) уложить фторопластовое кольцо в паз золотника и прижать через прижим вращающимся центром (вращающимся прижимом);
- е) установить ролик оснастки в резцедержателе станка (черт. I);
- ж) произвести завальцовку, обеспечив режимы:
линейная скорость в точке вальцевания 50 м/мин;
подача ролика 0,1 + 0,5 мм/мин.

2.2. Запрессовка

2.2.1. Произвести подготовку оснастки, золотника и фторопластового кольца к запрессовке в соответствии с п.2.1.1, а) и б).

2.2.2. Собрать оснастку с золотником, уложить в нее фторопластовое кольцо (черт.2).

2.2.3. Запрессовать кольцо усилием, соответствующим удельной нагрузке на уплотнительное кольцо 1000-1500 кг/см².

2.2.4. Обеспечить выдержку под давлением не менее 5 мин.

Полинес и дата	17.4.74	Номер инв № 111111
Год	74	Число
Лист	53	Всего 25

2.3. Обжатие

2.3.1. Произвести подготовку оснастки, золотника и фторопластового кольца к обжатию в соответствии с п.2.1.1, а) и б).

2.3.2. Уложить фторопластовое кольцо в паз золотника, собрав оснастку с золотником.

2.3.3. Произвести обжатие кромки золотника до упора (черт. 3). Усилие G пресса устанавливается в соответствии с графиком зависимости усилия обжатия от условного прохода (черт. 4).

2.4. Крепление с помощью резьбового соединения

2.4.1. Крепление с помощью резьбового соединения осуществляется с помощью гайки и шайбы (черт. 5). Допускается для ду свыше 50 мм крепление уплотнительного кольца четырьмя болтами (черт. 6).

2.4.2. Допускается применение дополнительной пружинной шайбы по ГОСТ 6402-70.

2.5. Требования безопасности при выполнении работ по креплению уплотнительных колец в соответствии с ГОСТ 12.2.003-74 и ГОСТ 12.2.061-81.

3. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА КРЕПЛЕНИЯ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ КОЛЕЦ

3.1. При внешнем осмотре золотника не допускается:

а) расслоение фторопласта в месте выступания фторопласта из золотника;

б) неравномерное выступание фторопласта из металла золотника;

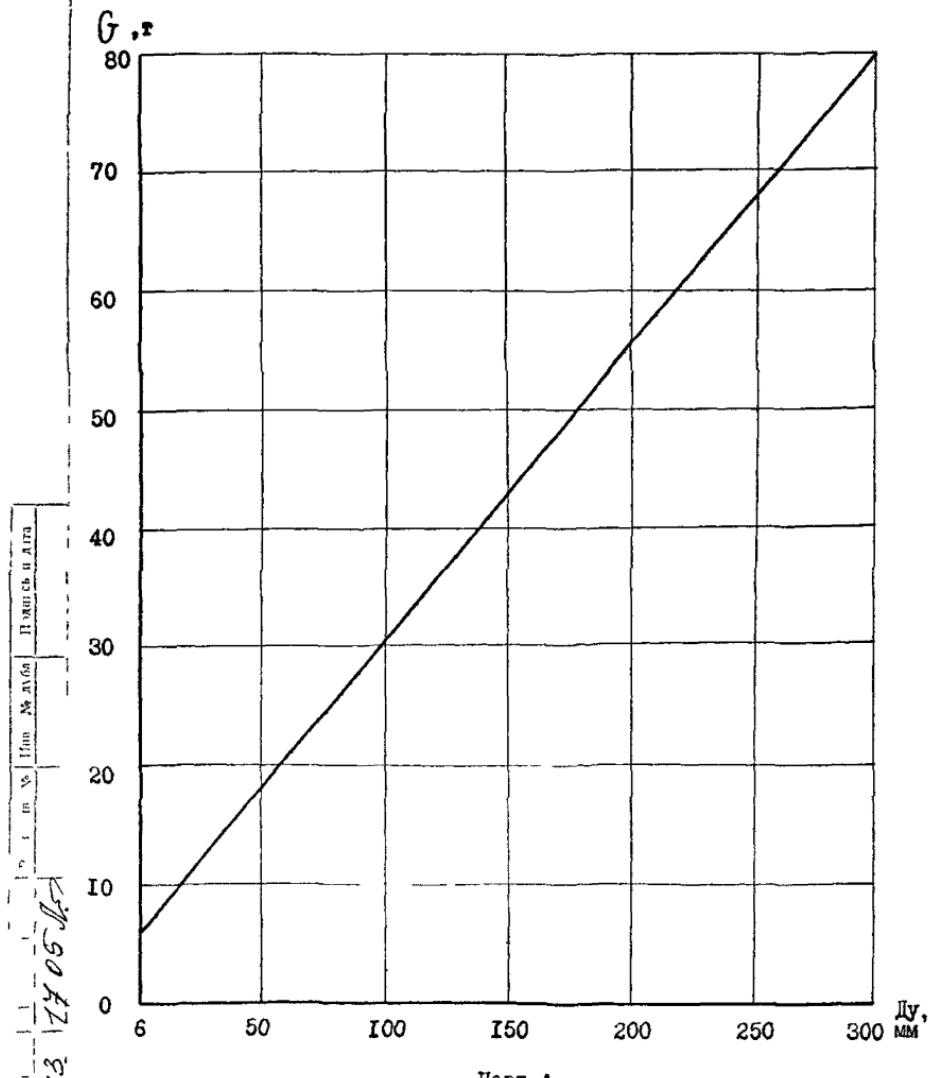
в) наличие трещин на поверхности золотника в зоне деформации металла при обжатии или завальцовке;

г) отклонение угла наклона обжатой (завальцовкой) кромки металла и ее высоты от заданных,
даёт заданного по ОСТ 26-07-1375-82;

д) на поверхности уплотнения наличие посторонних включений, трещин, сколов, поперечных рисок и вмятин, глубиной превышающих припуск на последующую механическую обработку.

Ном. №	Помарка и дата	Ном. №	Помарка и дата
59-83	12.05.82		

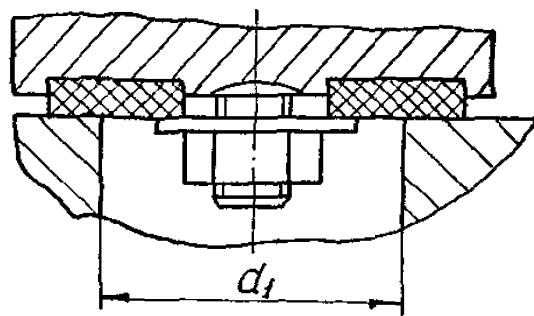
График с висимости усилия обжатия от условного прохода



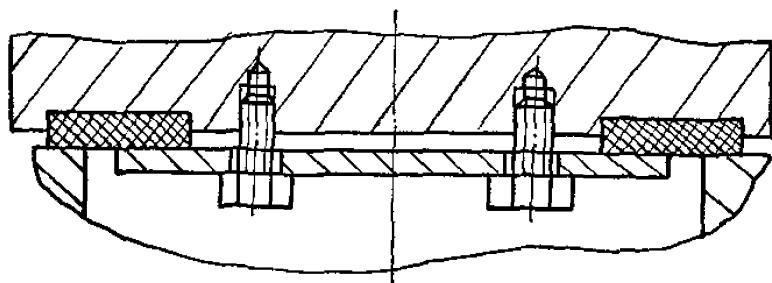
Черт. 4

OCT 26-07-2047-82

Стр.10



Черт.5



Черт.6

Лист №	Прил. к	Вып. №	Прил. к
59-83	12-05-67		

3.2. При запрессовке колец дренажные отверстия должны быть заполнены фторопластом-4 на глубину не менее 0,5 мм.

② 3.3. Контроль качества крепления следует производить ~~виметром высоты отжатия (зоботчиками) усса золотника и разрезанного золотника (макета) и замером угла запрессовки, его угла~~ ^{замером} ~~угла~~ или замульчевки. Разрезку производить по диаметру вилочек, чернодиоксидной горизонтали золотника.

~~Не допускается наличие трещин и раковин на фторопласте, нене-
ное заполнение паза материалом.~~

② 3.4. Разрезку золотников (макетов) производить выборочно в количестве 3% от партии, но не менее двух. В случае обнаружения дефекта количество разрезаемых золотников (макетов) удваивается, при повторном обнаружении партия бракуется.

① В случае установившегося технологического процесса допускается производить контроль разрезкой золотников (макетов) 2 раза в год.

3.5. Окончательный контроль качества крепления производится при испытании изделия в сборе на герметичность в соответствии с технической документацией.

"ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ".

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ 443 - 76	п.И.1. табл. I
ГОСТ 1012-72	п.И.1. табл. I
ГОСТ 2603-79	п.И.1. табл. I
ГОСТ 3134-78	п.И.1. табл. I
ГОСТ 4644-75	п.И.1. табл. I
ОСТ 26-07-1375-82	С.2 п.З.1.
ТУ 84-228-76	п.И.1. табл. I