

Заместитель руководителя  
организации п/я Г-4668

Архипов Н.В. Архипов

1982 г.

### Группа Т53

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

OCT 26-07-2047-82

## Взамен

PTM 26-07-I62-73

⑦ OKCTY 3700,2213

Письмом организации от "17" ноября 1982 г. № 11-10-4/1623

сроки 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



59-83	1405	Инв. № д. б. л.	Подпись и дата
-------	------	-----------------	----------------

# 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-I "Галоша"	ГОСТ 443-76	Промывка золотника, кольца и рабочих поверхностей оснастки
Бензин Б-70	ГОСТ 1012-72	
Ацетон	ГОСТ 2603-79	
Препарат МЛ-5I	ТУ 84-228-76	
Бензин-растворитель для лакокрасочной промышленности	ГОСТ 3134-78	Протирка золотника, кольца и рабочих поверхностей оснастки
Обрезки № 36I	ГОСТ 4644-75	

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

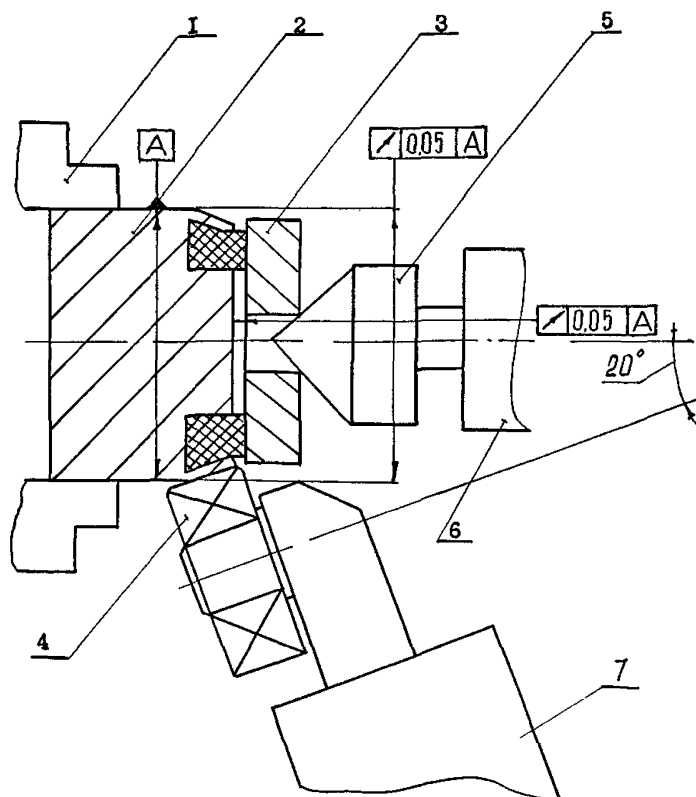
I.3. Метод крепления должен определять разработчик конструкторской документации с учетом выбранного материала, формы и размеров конструкций.

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 термобработанная HRC 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  $\sigma_{0.2} \leq 36$  и твердость HB  $\leq 200$ .

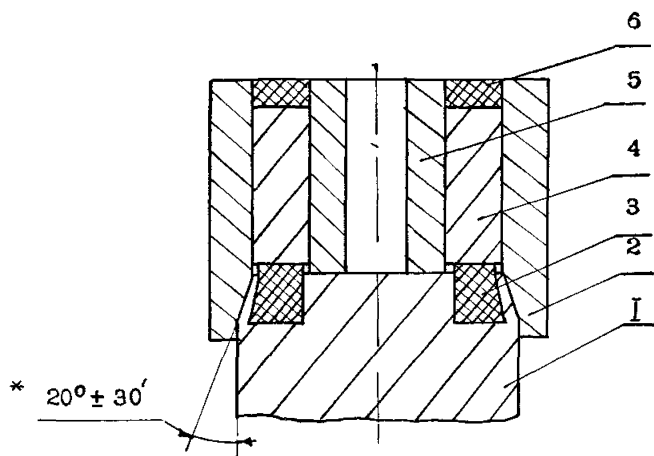
И. п.	Г. п.	Подпись и дата
59-83	17.05.87	
И. п.	Г. п.	Подпись и дата
И. п.	Г. п.	Подпись и дата
И. п.	Г. п.	Подпись и дата



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

Черт. I





\* размер обеспеч. INSTR.

I - золотник; 2 - обжимка; 3 - уплотнительный элемент;  
4 - пуансон; 5 - упор; 6 - амортизатор.

Черт. 3

Изм. №	Подп. и дата	Взам. и в-д	Изм. №	Подп. и дата
59-83	17.05.87			



## 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  $D_u$  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;

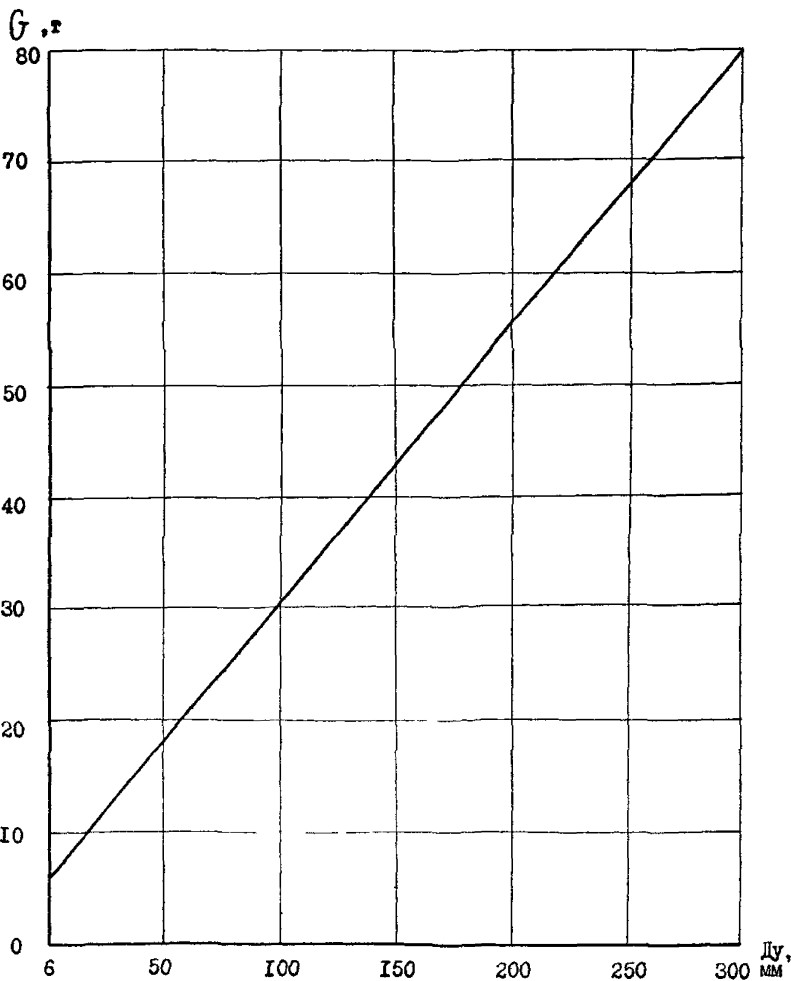
г) отклонение угла наклона обжатой (завальцованной) кромки металла ее высоты от заданных ~~данных~~ по ОСТ 26-07-1375-82;

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

Изм. №	Подпись и дата	Разм. инст. №	Изм. №	Подпись и дата
59-83	14.05.87			



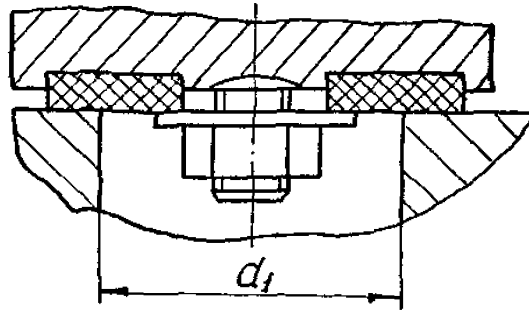
График зависимости усилия обжатия от условного прохода



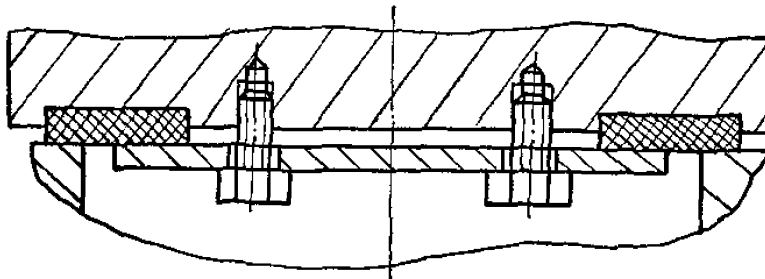
Черт. 4

58-83 17405

Изм	№	дуб	Правильность
1	1	1	1



Черт.5



Черт.6

Лист, № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
59-83	14.05.87			

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 <sup>замером</sup> ~~высоты обжатия (забавцовки) уса золотника и~~ ~~разрезанного золотника (макета) и замером угла запрессовки, об-~~  
~~жатия или забавцовки. Разрезку производить по диаметру в плас-~~  
~~-кости, перпендикулярной торцу золотника.~~

~~Не допускается наличие трещин и раковин на фторопласте, непол-~~  
~~-ное заполнение пазов материалом.~~

- ② 3.4. ~~Разрезку золотников (макетов) производить выборочно в ко-~~  
~~-личестве 2% 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.1.1. табл.1
ГОСТ 1012-72	п.1.1. табл.1
ГОСТ 2603-79	п.1.1. табл.1
ГОСТ 3134-78	п.1.1. табл.1
ГОСТ 4644-75	п.1.1. табл.1
ОСТ 26-07-1375-82	С.2 п.3.1.
ТУ 84-228-76	п.1.1. табл.1