

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя
организации п/я Г-4668

Соколов А.В. Плещин
"10" сентябрь 1981 г.

УДК 62-33-2

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

Ступицы и рукоятки
клапанов. Конструкция
и основные размеры.
Технические требования.

ОСТ 26-07-2029-81

Вводится впервые

Письмом организации от "21" 04 1981 г.

№ 14-10-4/465 срок действия установлен с "01" 01 1982
до "01" 01 1984 0

Несоблюдение стандарта преследуется по закону.

Настоящий стандарт распространяется на ступицы и рукоятки клапанов специального назначения.

Стандарт устанавливает типы, размеры и технические требования, обязательные при новом проектировании и модернизации изделий.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

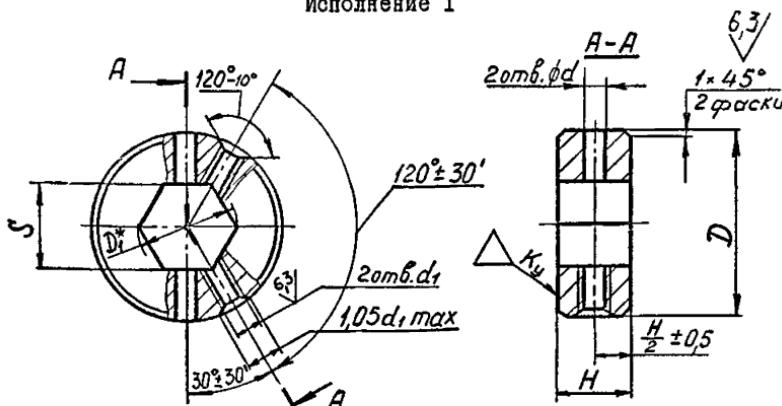
I.1. Ступицы должны изготавливаться двух исполнений:

исполнение I - с шестигранным отверстием;

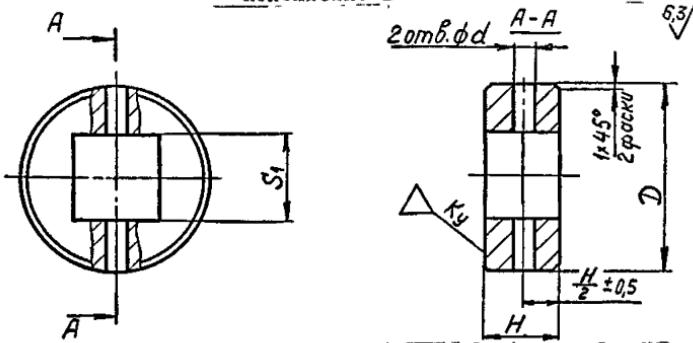
исполнение 2 - с квадратным отверстием.

I.2. Конструкция и размеры ступиц должны соответствовать черт. I и табл. I.

Исполнение I



Исполнение 2



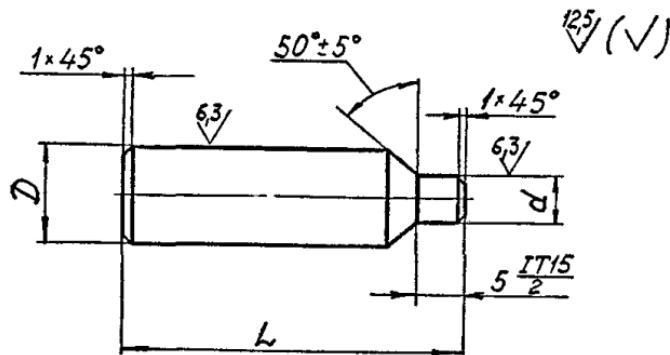
Черт. I

Таблица I

мм						
D_{hi4}	H_{hi4}	S_{hi2}	S_i_{hi2}	d_{hi4}	$d_i - 7H$	D_i^*
30	10	-	9			-
40	15	-	I4	6	M6	-
		I7	-			I8,9
		I9	-			21,I
50	20	-	27			-
		27	-			30,2
60	20	-	27			-
67		36	-	10	M8	40,3
75	25	-	41			-
		46	-			51,6

*Размер для справок

I.3. Конструкция и размеры рукояток должны соответствовать черт.2 и табл.2.



Черт.2

Таблица 2

$L \frac{IT15}{2}$	D h14	d h14
20		
30		
40		
50	10	
60		
67		
80		
90		6
100		
120		
140		
160	15	
170		
180		
200		
220		
240		
250		
280	20	
300		
320		10
360		
380		
400		
500	25	

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ступицы и рукоятки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Ступицы и рукоятки должны изготавливаться из следующих материалов:

- а) сталь 20, ГОСТ 1050-74;
- б) сталь марок I4ХI7Н2, I2ХI8Н9Т, ГОСТ 5632-72.

При изготовлении ступиц и рукояток из стали I4ХI7Н2 заготовки должны быть испытаны по группе II ОСТ 26-07-1419-76, термообработаны по ОСТ 26-07-1237-75, HRC20...29; из стали I2ХI8Н9Т - по группе I ОСТ 26-07-1419-76, термообработаны по ОСТ 26-07-1237-75.

Допускается применение других марок материалов, не уступающих по своим механическим и антакоррозионным свойствам маркам материалов, указанных в настоящем стандарте, а также изготовление из проката без дополнительной обработки по диаметру "D".

Допускается изготовление рукояток и ступиц из цельной заготовки механической обработкой или точным литьем при длине рукоятки в сборе до 150 мм.

Допускается изготовление ступиц и рукояток методом точного литья по выплавляемым моделям. Требования к отливкам - по ГОСТ 2176-77.

2.3. Неуказанные предельные отклонения формы и расположения обрабатываемых поверхностей не должны превышать величины допуска на размер или на расстояние между поверхностями (осами).

39-81 28.08.87

Сопряжения поверхностей могут быть выполнены радиусами, равными радиусу притупления инструмента.

Предельные отклонения на несоосность и несимметричность - ¹² по ~~Ж~~ степени точности ГОСТ 10356-63.24643-81 ①

2.4. Поверхности ступиц и рукояток не должны иметь забоин, царапин и заусенцев.

2.5. В технически обоснованных случаях допускается по согласованию с базовой организацией по стандартизации применение других конструкций ступиц и рукояток.

Руководитель предприятия
п/я Г-4745

Главный инженер

Главный инженер предприятия
п/я А-7899

Заведующий отделом 161

Заведующий отделом 137

Руководитель темы

Исполнитель

С. И. Косых
М. Г. Сарайлов

О. Н. Шпаков
М. И. Власов
В. В. Котылевский
И. Д. Кузениц
А. А. Толстова

СОГЛАСОВАНО

Заместитель руководителя
организации п/я А-3398

A. А. Зак
" " 1981 г.

Старший представитель
заказчика № 953

Б. А. Шляпников
" 27 " 03 1981 г.

Руководитель организации
п/я А-73261

А. М. Васильев
" " 1981 г.

Старший представитель
заказчика № 1580

Р. П. Окользин
" 27 " 03 1981 г.