ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ ИЗ КОВКОГО ЧУГУНА

ГОСТ 18161-72—ГОСТ 18163-72, ГОСТ 11471—72

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 621.646.2 : 006.354 Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ МУФТОВЫЕ ИЗ КОВКОГО ЧУГУНА НА $P_y \approx 1{,}6$ МПа (16 кгс/см²)

Технические условия

Malleable cast iron coupled stop valves for $P_{nom} \approx 1{,}6$ MPa (16 kgf/cm²). Specifications

ГОСТ 18161—72*

ОКП 37 3210

Взамен ГОСТ 11465—65, ГОСТ 11448-65— ГОСТ 11451-65, ГОСТ 11453—65 и ГОСТ 11455—65

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 9 октября 1972 г. № 1854 срок введения установлен

с 01.01.77

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 11.03.84 № 745 срок действия продлен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на запорные муфтовые вентили общепромышленного назначения из ковкого чугуна с крышкой на резьбе на $P_y \approx 1{,}6$ МПа (16 кгс/см²) и D_y 15, 20, 25, 32, 40, 50 и 80 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ИСПОЛНЕНИЯ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Исполнения и основные параметры вентилей должны соответствовать указанным в табл. 1.

1.2. Допускается изготовление основных деталей и уплотнений из других материалов, по свойствам не уступающих указанным в табл. 1.

Таблица 1

Исполнение	Проход условный D_y, мм	Материал			Рабочая среда	Температура среды, не более	
		корпусных деталей	шпинделя	уплотнительной поверхности затвора		К	°С
1	15, 20, 25, 32, 40, 50 и 80	Ковкий чугун не ниже марки КЧ30—6 по ГОСТ 1215—79	Латунь по ГОСТ 15527—70	Фторопласт — 4 по ГОСТ 10007—80	Вода, пар	498	225
2			Сталь А 12 по ГОСТ 1414—75	Латунь по ГОСТ 15527—70			
3							

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (сентябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в июле 1977 г., феврале 1979 г., ноябре 1980 г., ноябре 1981 г. (ИУС 8—77; 4—79; 1—81; 1—82).*

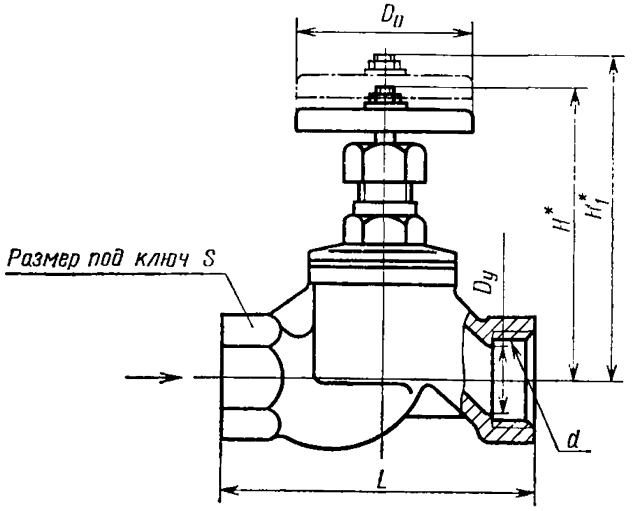
© Издательство стандартов, 1987

Продолжение табл. 1

Исполнение	Проход условный D_y, мм	Материал			Рабочая среда	Температура среды, не более	
		корпусных деталей	шпинделя	уплотнительной поверхности затвора		К	°С
4	15, 20, 25, 32, 40, 50 и 80	Ковкий чугун не ниже марки КЧ30—6 по ГОСТ 1215—79	Латунь по ГОСТ 15527—70	Резина кислотощелочестойкая средней твердости по ГОСТ 7338—77	Вода	323	50
5			Сталь А 12 по ГОСТ 1414—75				
6				Асбестовый фрикционный материал НСФ-1 или НСФ-3 по технической документации, утвержденной в установленном порядке	Вода, пар	473	200

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.3. Размеры вентилей должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 2.



* Размеры для справок.

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию вентилей.

Таблица 2

Размеры в мм

Проход Условный D_y	L	H	H_1	d в дюймах	D_0	S	Масса, кг, не более
15	90	110	118	Труб. $^1/_2$	65	27	0,7
20	100		120	Труб. $^3/_4$		36	0,9
25	120	132	143	Труб. 1	80	41	1,4
32	140		145	Труб. $1^1/_4$		50	2,1
40	170	164	180	Труб. $1^1/_2$	120	60	3,7
50	200	165	185	Труб. 2		70	5,0
80	250	200	222	Труб. 3	140	100	9,0

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Вентили должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 5761—74.

2.2. Герметичность затвора вентилей исполнений *1* и *4* — 1-го класса, исполнений *2, 3, 5* и *6* — 3-го класса по ГОСТ 9544—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Муфтовые концы — по ГОСТ 6527—68.

2.4. Строительные длины — по ГОСТ 3326—86.

2.5. Чугунные маховики — по ГОСТ 5260—75.

Допускается применение рукояток вместо маховиков и исполнение маховиков из других материалов по чертежам, утвержденным в установленном порядке. Вентили для экспорта должны изготовляться только с маховиками.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.6. Вентили относятся к классу ремонтируемых изделий. Количественные характеристики надежности вентилей должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Характеристика надежности	Исполнение вентилей		
	1 и 4	*2 и 5*	*3 и 6*
Срок службы, лет, не менее	5	3	3
Ресурс, не менее:			
циклов	10000	3000	1600
часов	40000	20000	20000

Продолжение табл. 3

Характеристика надежности	Исполнение вентилей		
	1 и *4*	*2* и *5*	*3* и *6*
Наработка на отказ, не менее:			
циклов	2700	1000	400
часов	10000	6500	6000

Для вентилей исполнений *1* и *4*, которым присвоен государственный Знак качества, в установленном порядке срок службы — не менее 7 лет.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 4).

2.7. Коды ОКП указаны в справочном приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ И ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Методы испытаний и правила приемки — по ГОСТ 5761—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2—3.4. **(Исключены, Изм. № 1).**

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка и отличительная окраска вентилей — по ГОСТ 4666—75.

4.2. Упаковка, транспортирование и хранение вентилей — по ГОСТ 5761—74.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие вентилей требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий применения и хранения, установленных стандартом.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации исполнений *1* и *4* — 24 мес при гарантийной наработке 3000 циклов или 12000 ч, исполнений *2* и *5* — 12 мес при гарантийной наработке 1100 циклов или 8000 ч, исполнений *3* и *6* — 12 мес при гарантийной наработке 500 циклов или 8000 ч.

Гарантийный срок исчисляется со дня ввода вентилей в эксплуатацию.

Гарантия не распространяется на сменные детали вентилей, требующие периодической замены или притирки, срок службы которых зависит от условий эксплуатации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.3. **(Исключен, Изм. № 1).**

6. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Запрещается производить работы по устранению дефектов и перенабивку сальника при наличии давления в трубопроводе.

Подтяжка сальника может производиться без снятия давления в трубопроводе.

6.2. Не допускается использование дополнительных рычагов при ручном управлении рычагами.

6.3. Обслуживающий персонал, производящий работы по консервации вентилей, должен иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования пожарной безопасности.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Коды ОКП

Материалы		Проход условный D_y, мм	Коды ОКП
шпинделя	уплотнительной поверхности затвора		
Латунь по ГОСТ 15527—70	Фторопласт-4 по ГОСТ 10007—80	15	37 3211 1032 00
		20	37 3211 1033 10
		25	37 3211 1034 09
		32	37 3212 1034 04
		40	37 3212 1035 03
		50	37 3213 1043 09
Сталь А 12 по ГОСТ 1414—75	Фторопласт-4 по ГОСТ 10007—80	15	37 3211 1073 02
		20	37 3211 1074 01
		25	37 3211 1075 00
		32	37 3212 1067 06
		40	37 3212 1068 05
		50	37 3213 1036 08
		80	37 3214 1034 05

Продолжение

Материалы		Проход условный D_y, мм	Коды ОКП
шпинделя	уплотнительной поверхности затвора		
Сталь А 12 по ГОСТ 1414—75	Латунь по ГОСТ 15527—70	15	37 3211 1022 02
		20	37 3211 1023 01
		25	37 3211 1024 00
		32	37 3212 1029 01
		40	37 3212 1030 08
		50	37 3213 1031 02
Латунь по ГОСТ 15527—70	Резина кислотощелочестойкая средней твердости по ГОСТ 7338—77	15	37 3211 1062 05
		20	37 3211 1063 04
		25	37 3211 1064 03
		32	37 3212 1023 07
		40	37 3212 1024 06
		50	37 3213 1038 06
Сталь А 12 по ГОСТ 1414—75	Резина кислотощелочестойкая средней твердости по ГОСТ 7338—77	15	37 3211 1017 10
		20	37 3211 1018 09
		25	37 3211 1019 08
		32	37 3212 1069 04
		40	37 3212 1070 00
		50	37 3213 1030 03
		80	37 3214 1007 08
	Асбестовый фрикционный материал НСФ-1 или НСФ-3 по технической документации, утвержденной в установленном порядке	15	37 3211 1027 08
		20	37 3211 1028 07
		25	37 3211 1029 06
		32	37 3212 1031 07
		40	37 3212 1032 06
		50	37 3213 1035 09

(Введено дополнительно, Изм. № 3).

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 02.02.87 Подп. в печ. 02.04.87 1,5 усл. п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 1,22 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1331.