



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ВЕНТИЛИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ
КАМЕР И ШИН ПОСТОЯННОГО
ДАВЛЕНИЯ**

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 8107—75

Издание официальное

E3.5-95

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

**Поправка к ГОСТ 8107—75 Вентили для пневматических камер и шин постоянного давления.
Общие технические условия**

| В каком месте | Напечатано | Должно быть |
|---|------------|---------------|
| Раздел 1, чертеж 5. Тип вентиля (над чертежом 5) | — | Тип ЛБ |
| таблица к чертежу 5. Головка таблицы | d_1 | d_1 |

(ИУС № 12 2021 г.)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ВЕНТИЛИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ КАМЕР И
ШИН ПОСТОЯННОГО ДАВЛЕНИЯ****ГОСТ
8107—75****Общие технические условия**

Valves for pneumatic tubes and tyres
with constant pressure.
General specifications

Взамен
ГОСТ 8107—64

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12 ноября 1975 г. № 3887 срок введения установлен

с 01.01.79

Настоящий стандарт распространяется на вентили для пневматических камер и шин постоянного давления мопедов, мотороллеров, мотоциклов, легковых и грузовых автомобилей, автобусов, троллейбусов, тракторов, автомобильных и тракторных прицепов и полуприцепов, сельскохозяйственных подъемно-транспортных и дорожных машин, предназначенных для эксплуатации во всех климатических зонах при температурах окружающего воздуха от минус 60 до плюс 60°C при категории размещения I по ГОСТ 15150—69, реализуемых в СССР.

Требования разд. 1, пп. 2.1, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 2.7—2.9, 2.10—2.15, 2.17а, 2.20, 2.22, 3.1—3.3, 4.1, 4.2, 4.3—4.8, 5.1, 5.6—5.12, 6.1—6.3 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования — рекомендуемыми.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4, 5)

I. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Вентили должны изготавляться следующих типов:

МК-1 — с металлическим основанием для камерных шин мопедов, мотороллеров и мотоциклов (черт. 1);

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 1996
Переиздание с изменениями

МК-2 — с металлическим основанием для камерных шин мотоциклов (черт. 2);

УБ — универсальный с металлическим основанием для бескамерных шин легковых и грузовых автомобилей (черт. 3);

ЛК — с обрезиненным корпусом для камерных шин легковых автомобилей, мотоциклов, мопедов, мотороллеров, тракторов, сельскохозяйственных и других машин (черт. 4);

ЛБ — с обрезиненным корпусом для бескамерных шин легковых автомобилей (черт. 5);

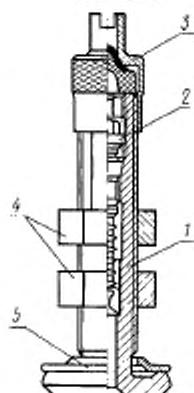
ГК — с обрезиненным основанием корпуса для камерных шин грузовых автомобилей, автобусов, троллейбусов, тракторов, автомобильных и тракторных прицепов и полуприцепов и сельскохозяйственных машин (черт. 6);

ТК — водовоздушный с обрезиненным корпусом для камерных шин тракторов (черт. 7);

КГК — с обрезиненным основанием для крупногабаритных камерных шин автомобилей, тракторов, сельскохозяйственных и дорожных машин (черт. 8).

На черт. 4, 5 приведены основные наружные размеры обрезиненных частей корпусов.

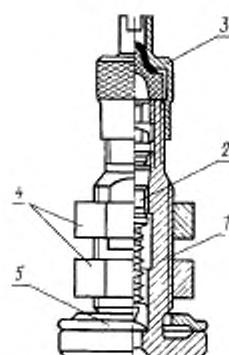
Тип МК-1



1 — корпус вентиля МК-1; 2 — залпник Р5-33
(Р5-20); 3 — колпачок-ключик Р8; 4 — гайка Р10;
5 — шайба краузе 8,5—18,0

Черт. 1

Тип МК-2

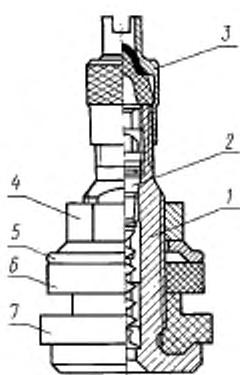


1 — корпус вентиля МК-2; 2 — залпник Р5-33
(Р5-20); 3 — колпачок-ключик Р8; 4 — гайка Р10;
5 — шайба краузе 10,5—23,5

Черт. 2

С. 3 ГОСТ 8107-75

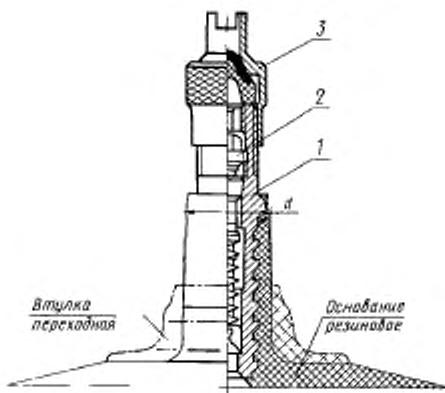
Черт. 3



1 — корпус вентиля УБ; 2 — золотник В5-33 (В5-20); 3 — колпачок-клипин ВК; 4 — гайка Р10; 5 — шайба круглая 10,5—20,0; 6 — уплотнитель А; 7 — уплотнитель Б-11,5 (или Б-15,5)

Черт. 3

Черт. 4



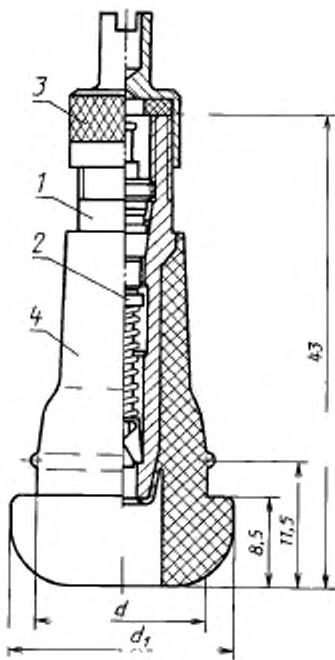
1 — корпус вентиля ЛК; 2 — золотник В5-33 (или В5-20);
3 — колпачок-клипин ВК

мм

| Диаметр вентильного отверстия в ободе | <i>d</i> |
|---------------------------------------|----------|
| 11,5 | 11,7 |
| 16,0 | 16,5 |

Черт. 4

ГОСТ 8107-75 С. 4



1 — корпус вентиля ЛБ; 2 — запорник №5—33 (№5—20);
3 — винтик-ключик №8; 4 — обрезиненный корпус.

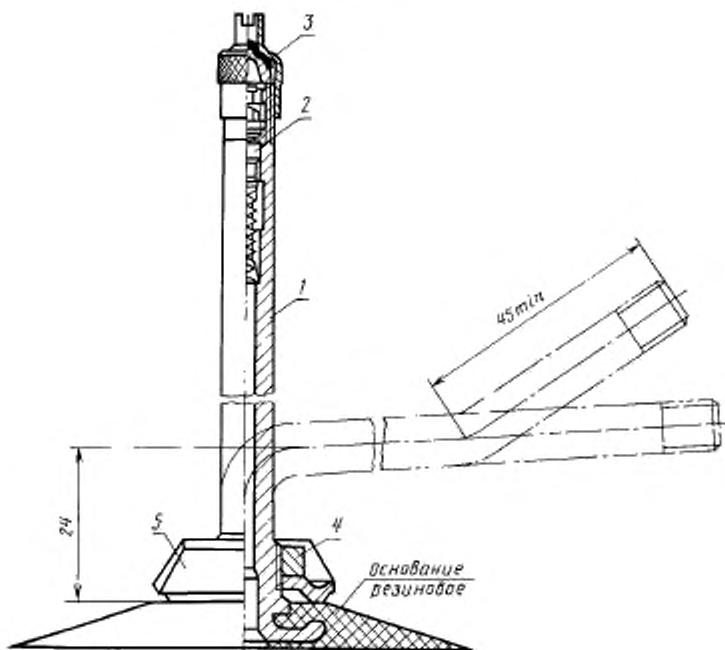
мм

| диаметр вентильного отверстия в ободе | d | d_1 |
|--|------|-------|
| 11,5 | 15,2 | 19,5 |
| 16,0 | 19,5 | 23,5 |

Черт. 5

С. 5 ГОСТ 8107-75

Тип ГК



1 — корпус вентиля ГК; 2 — шток; 3 — колпачок-ключик ГК;
4 — гайка М12; 5 — шайба мостиковая 29 (34)

Черт. 6

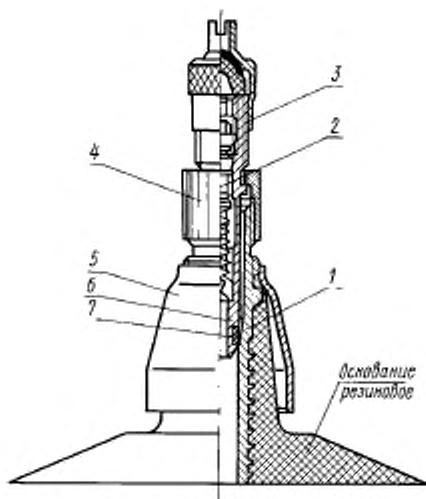
П р и м е ч а н и е. Комплектация деталями поз. 4 и 5 является обязательной в случае применения удлинителей вентилей и наличия резьбы М12 на корпусе вентиля

У с л о в н ы е о б о з н а ч е н и я:

Вентили типа МК-1 для камерных шин мопедов, мотороллеров и мотоциклов:

Вентиль МК-1 ГОСТ 8107-75

Черт. 7

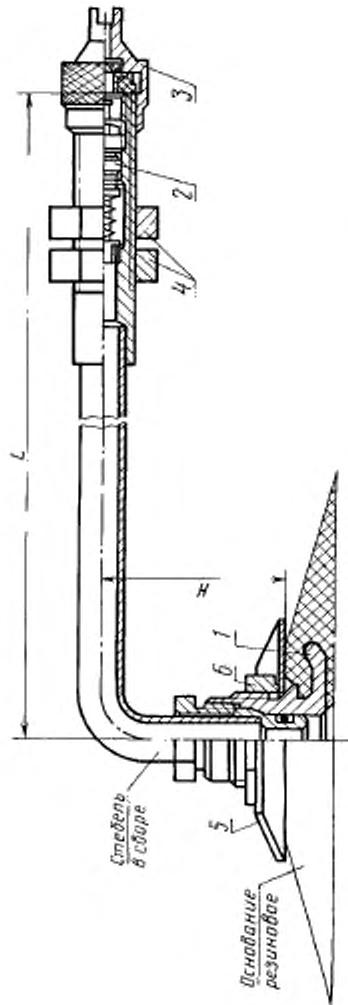


1 — корпус крана ТК; 2 — запорник В5—33 (В5—20);
3 — колпачок-ключик ВК; 4 — винтель ТК; 5 — хвостовик ТК;
6 — штуцер корпуса; 7 — уплотнитель.

Черт. 7

С. 7 ГОСТ 8107-75

Черт 7



1 — основание; 2 — золотник V8-38 (V8-23); 3 — колпакок-клодчик V12,
4 — винк V12; 5 — шайба мостиковая 50; 6 — гайка V13

Черт 8

Причина № 1 Погрешность с потребителем допускается комитетом
испытаний обратным клапаном

Вентиля типа УБ с корпусом длиной 35 мм для бескамерных шин легковых и грузовых автомобилей:

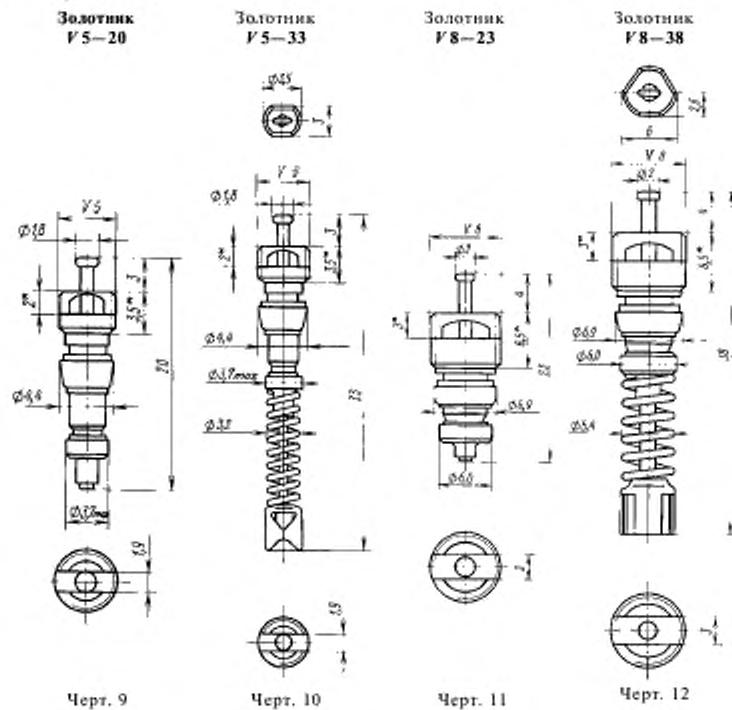
Вентиль УБ-35 ГОСТ 8107-75

Вентиля типа ЛК с корпусом длиной 35 мм и $d = 11,7$ мм для камерных шин легковых автомобилей, мотоциклов, мопедов и других машин:

Вентиль ЛК-35-11,7 ГОСТ 8107-75

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).

1.2. Золотники должны изготавляться четырех типов, указанных на черт. 9—12.



* Размеры для справок.

С. 9 ГОСТ 8107-75

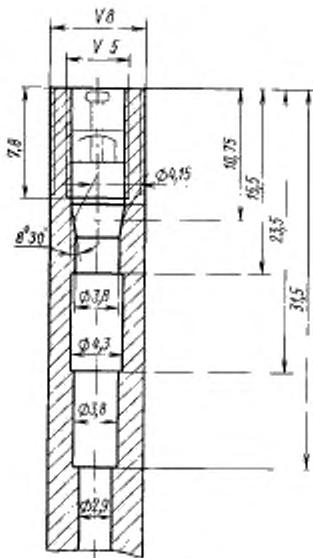
Условное обозначение золотника с резьбой $V5$ и длиной 33 мм:

Золотник $V5-33$ ГОСТ 8107-75

Условное обозначение золотников состоит из обозначения резьбы по табл. 1, через тире — длины и номера настоящего стандарта.

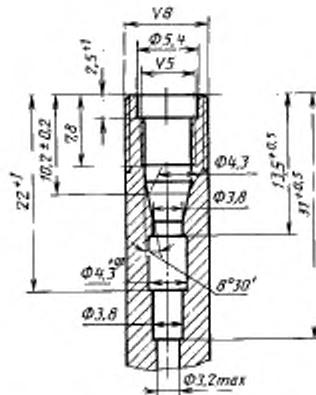
1.3. Основные размеры золотниковых камер вентиляй пневматических шин должны соответствовать указанным на черт. 13, 13а, 14, 14а.

Золотниковая камера
для золотников $V5-20$
и $V5-33$



Черт. 13

Золотниковая камера 31*
(для золотников 20 и 33)



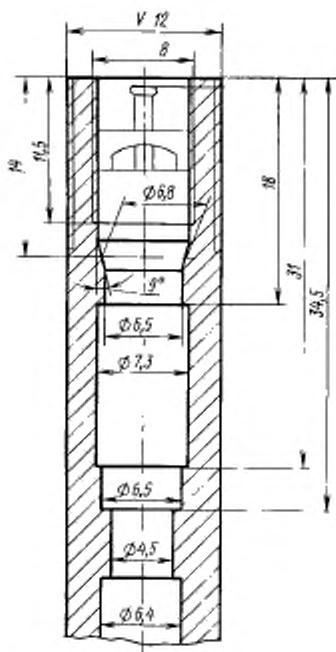
* Для вновь проектируемых изделий.

Черт. 13а

Приложение. Допускается изготовление резьбы $V5$ без цилиндрической раззенковки.

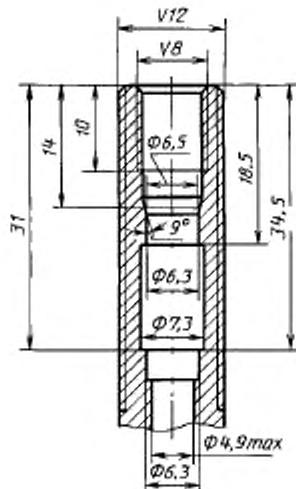
1.4. Основные размеры корпусов вентилей и втулки вентиля ТК должны соответствовать указанным на черт. 15-21.

**Золотниковая камера
для золотников V8-23 и V8-38**



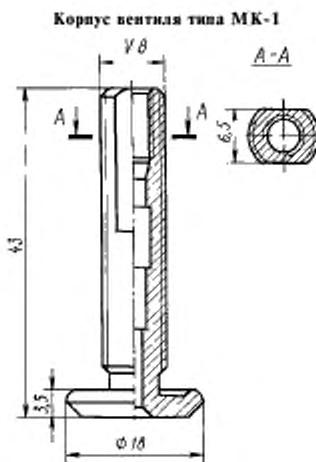
Черт. 14

**Золотниковая камера 34
для золотников 23 и 38**



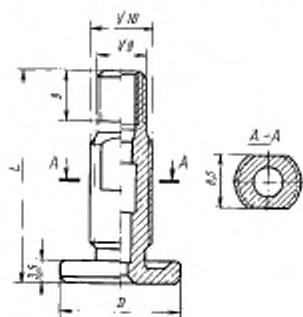
Черт. 14а

С. 11 ГОСТ 8107-75



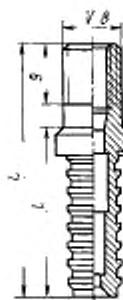
Черт. 15

Корпус вентиля типов МК-2 и УБ



Черт. 16

Корпус вентиля типа ЛК

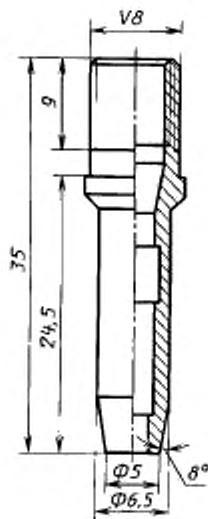


Черт. 17

| Тип вентиля | <i>D</i> | <i>L</i> |
|-------------|----------|----------|
| МК-2 | 23,5 | 43 |
| УБ | 20,0 | 35; 43 |

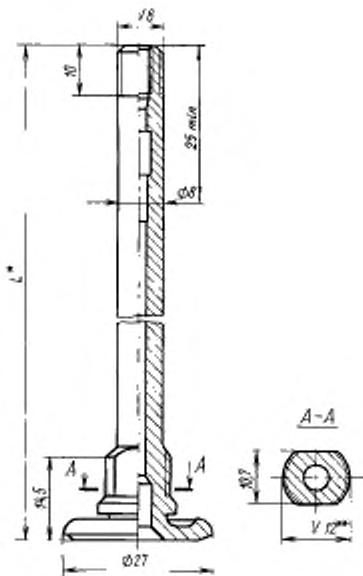
| <i>f</i> | <i>L</i> |
|----------|----------|
| 23,5 | 35 |
| 33,5 | 43 |

Корпус вентиля
типа ЛБ



Черт. 18

Корпус вентиля типа ГК



Черт. 19

* $L = 50; 95; 105; 115; 120; 125; 135; 145;$

$155; 165; 170; 230; 260$ мм.

** $L = 50; 95; 105$ мм — без резьбы $V12$.

П р и м е ч а н и е. Допускается изготавливать корпусы вентиляй:

1) с размерами $\varnothing 32$ вместо $\varnothing 27$;

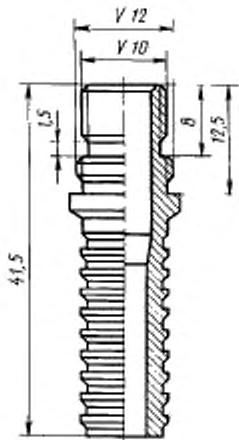
$\varnothing 8,3$ вместо $\varnothing 8$;

13 мин вместо 14,5;

2) без резьбы $V12$ для $L = 260$ мм.

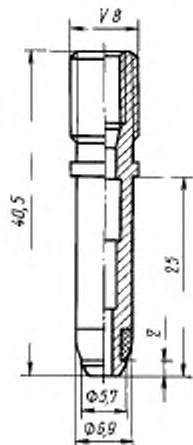
С. 13 ГОСТ 8107-75

Корпус вентиля
типа ТК



Черт. 20

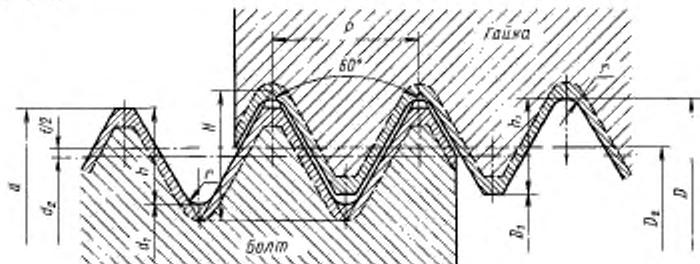
Втулка корпуса
вентиля типа ТК



Черт. 21

Пп. 1.2—1.4. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4).

1.5. Профиль, основные и предельные размеры специальной вентильной резьбы должны соответствовать указанным на черт. 22 и в табл. I.



Черт. 22

ГОСТ 8107-75 С. 14

Таблица 1

мм

| Обозначение резьбы | Шаг резьбы P | Число витков на 1° | H (0,866 P) | λ | k_1 | r | f |
|--------------------|----------------|-----------------------------|---------------------|----------------------------|----------------------------|--------|-----------------|
| V5 (5V1) | 0,705 | 36 | 0,610 | 0,368 0,400** 0,455* | 0,368 0,405** 0,430* | 0,070* | 0,094 0,080* |
| V8 (8V1) | 0,794 | 32 | 0,687 | 0,381 0,521* | 0,381 0,475** 0,521* | 0,080* | 0,045 0,100* |
| V10 (10V2) | 0,907 | 28 | 0,785 | 0,566 0,597* | 0,532 0,597* | 0,090* | 0,055 0,100* |
| V12 (12V1) | 0,977 | 26 | 0,846 | 0,626 0,642* | 0,626 0,642* | 0,098* | 0,055 0,100* |
| V13 (13V1) | 1,270 | 20 | 1,099 | 0,778 | 0,686 | — | 0,034 |
| Vg 5 | 0,705 | 36 | 0,610 | 0,400* | 0,350* | 0,035* | 0,140* |
| Vg 8 | 0,794 | 32 | 0,687 | 0,558* | 0,558* | 0,094* | 0,100* |
| Vg 12 | 0,977 | 26 | 0,846 | 0,687* | 0,687* | 0,103* | 0,102* |

Продолжение табл. 1

мм

| Обозначение резьбы | Резьба болта | | | | | |
|--------------------|-----------------|----------------------------|-----------------|--------|-----------------|-----------------|
| | d | | d_1 | | d_2 | |
| | нанб. | нанм. | нанб. | нанм. | нанб. | нанм. |
| V5 (5V1) | 5,232 5,200* | 5,029 5,050* | 4,496 4,290* | 4,145* | 4,775 4,760* | 4,674 4,650* |
| V8(8V1) | 7,747 | 7,544 7,547** 7,587* | 6,909 6,705* | 6,545* | 7,239 7,232* | 7,080 7,105* |

С. 15 ГОСТ 8107-75

Продолжение табл. 1

мм

| Обозначение резьбы | Резьба болта | | | | | |
|--------------------|-------------------|-------------------|----------------------|-------------------|----------------------|-------------------|
| | <i>d</i> | | <i>d₁</i> | | <i>d₂</i> | |
| | нанб. | нам. | нанб. | нам. | нанб. | нам. |
| V10 (10Ⅳ2) | 10,312 10,338* | 10,100 10,178* | 9,180 9,145* | 8,985* 10,800* | 9,760 9,749* | 9,576 9,622* |
| V12 (12Ⅳ1) | 12,243 | 12,030 12,083* | 10,990 10,960* | — | 11,614 11,608* | 11,455 11,481* |
| V13 (13Ⅳ1) | 12,667 | 12,461 | 11,110 | — | 11,841 | 11,732 |
| Vg 5 | 5,200* | 5,100* | 4,400* | 4,300* | 4,760* | 4,650* |
| Vg 8 | 7,747 | 7,620 | 6,630* | 6,503* | 7,232* | 7,105* |
| Vg 12 | 12,243 | 12,091* | 10,869* | 10,717* | 11,608* | 11,456* |

Продолжение табл. 1

мм

| Обозначение резьбы | Резьба гайки | | | | | |
|--------------------|-------------------|-----------------------------|----------------------------|----------------------------|---------------------------|-------------------|
| | <i>D</i> | | <i>D₁</i> | | <i>D₂</i> | |
| | нам. | нанб. | нам. | нанб. | нам. | нанб. |
| V5 (5Ⅳ1) | 5,334 5,310* | 5,455* 4,500** 4,450* | 4,597 4,500** 4,600* | 4,801 4,700** 4,940* | 4,869 4,840* 4,950* | 5,004 4,950* |
| V8 (8Ⅳ1) | 7,798 7,861* | 8,021* | 7,036 6,910** 6,818* | 7,239 7,110** 6,978* | 7,284 7,332* | 7,468 7,459* |
| V10 (10Ⅳ2) | 10,414 10,456* | 10,616* | 9,350 9,261* | 9,550 9,421* | 9,815 9,849* | 9,940 9,976* |
| V12 (12Ⅳ1) | 12,319 12,359* | 12,519* | 11,176 11,075* | 11,379 11,235* | 11,669 11,708* | 11,794 11,835* |
| V13 (13Ⅳ1) | 12,700 | — | 11,328 | 11,608 | 11,875 | 12,017 |
| Vg 5 | 5,300* | 5,400* | 4,600* | 4,700* | 4,980* | 5,000* |
| Vg 8 | 7,935* | 8,062* | 6,818* | 6,945* | 7,333* | 7,460* |
| Vg 12 | 12,449* | 12,601* | 11,075* | 11,227* | 11,710* | 11,862* |

* С 01.01.91 по требованию потребителя только для ремонтно-эксплуатационных нужд.
** До 01.07.93.

Причесчаня:

1. В скобках указано обозначение резьбы по ИСО 4570-1-77 и ИСО 4570-2-79.
2. Для тонкостенных деталей допускается использовать резьбу V 5 с параметрами и размерами: $r = 0,035$; $d_{1\text{нанб}} = 4,400$; $d_{1\text{нам}} = 4,300$; остальные параметры и размеры по табл. 1.
3. Для деталей подлежащих покрытию, допускается использовать резьбу V 5 с диаметрами D_2 , равными 4,852 мм вместо 4,840 мм и 4,962 мм вместо 4,950 мм, а также с размером f , равным 0,092 мм вместо 0,080 мм.

ГОСТ 8107-75 С. 16

В технически обоснованных случаях допускается использовать резьбу 8V1 с диаметрами: d , равным 7,620 мм вместо 7,544 мм; D_1 , равным 7,366 мм вместо 7,239 мм; D_2 , равным 7,400 мм вместо 7,468 мм и D_3 , равным 7,529 мм вместо 7,468 мм.

4. Резьбу V13 применяют в основании и накидной гайке стебля вентиля для крупногабаритных шин.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

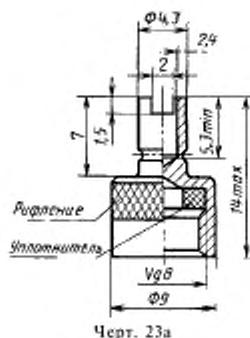
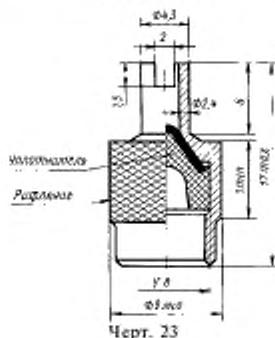
Условное обозначение специальной вентильной резьбы в наибольшим диаметром 5,200 мм:

V5 ГОСТ 8107-75

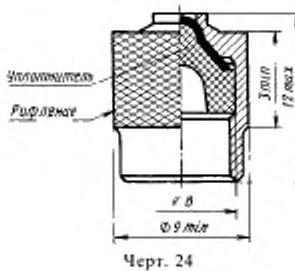
(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4).

1.6. Основные размеры колпачков-ключиков, колпачка и ключика должны соответствовать указанным на черт. 23—26.

Колпачок-ключик V8

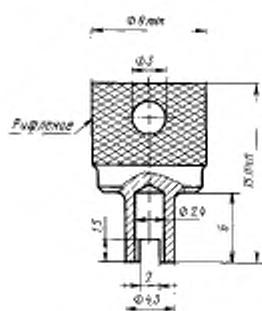


Колпачок V8



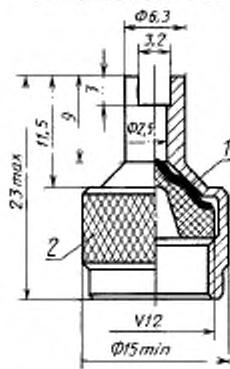
С. 17 ГОСТ 8107-75

Ключик



Черт. 25

Колпачок-ключик V8



Черт. 26
1 — уплотнитель; 2 — рифление

Условное обозначение колпачка-ключика со специальной вентильной резьбой V8:

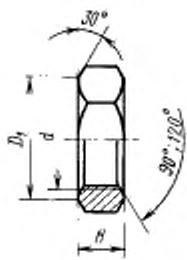
Колпачок-ключик V8 ГОСТ 8107-75

Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).

1.7. Основные размеры шестигранных гаек должны соответствовать указанным на черт. 27 и в табл. 2.

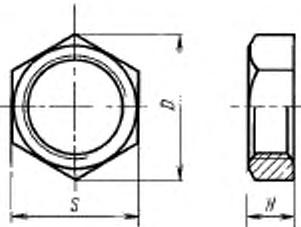
Гайка шестигранная

Исполнение 1



$D_1 \approx 0.955$

Исполнение 2



Черт. 27

ГОСТ 8107-75 С. 18

Таблица 2

мм

| Тип вентиля | Обозначение резьбы | <i>S</i> | <i>H</i> | <i>D</i> |
|-------------|--------------------|----------|----------|----------|
| МК-1 | <i>V</i> 8 | 12 | 4,0 | 13,8 |
| МК-2, УБ | <i>V</i> 10 | 14 | 4,0 | 16,2 |
| ГК, ГГК | <i>V</i> 12 | 17 | 5,0 | 19,6 |

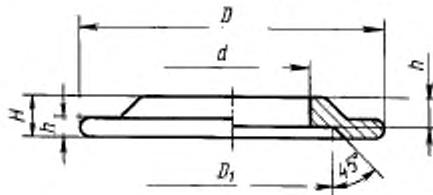
Условное обозначение гайки с резьбой *V* 10 исполнения I:

Гайка 1 V 10 ГОСТ 8107-75

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

1.8. Основные размеры круглых шайб должны соответствовать указанным на черт. 28 и в табл. 3.

Шайба круглая



Черт. 28

Таблица 3

мм

| Тип вентиля | <i>d</i> | <i>D</i> | <i>D₁</i> | <i>H</i> | <i>k</i> |
|-------------|----------|----------|----------------------|----------|----------|
| МК-1 | 8,5 | 18,0 | 11 | 2,0 | 1,0 |
| УБ | 10,5 | 20,0 | 15 | 2,5 | 1,5 |
| МК-2 | 10,5 | 23,5 | 17 | 2,5 | 1,5 |

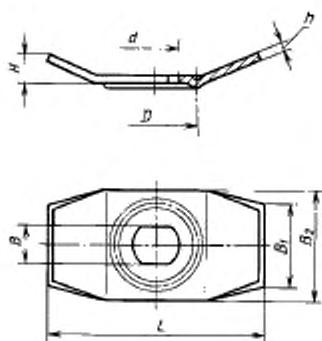
Условное обозначение шайбы круглой с *d* = 8,5 мм и *D* = 18,0 мм вентиля типа МК-1:

Шайба круглая 8,5-18,0 ГОСТ 8107-75

1.9. Основные размеры мостиковых шайб должны соответствовать указанным на черт. 29, 30 и в табл. 4.

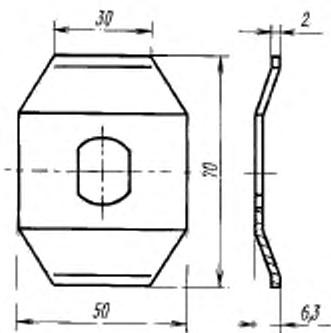
С. 19 ГОСТ 8107-75

Шайба мостиковая вентиля
типа ГК



Черт. 29

Шайба мостиковая вентиля
типа КГК



Черт. 30

Таблица 4

мм

| Типоразмеры вентиля | <i>B</i> | <i>B</i> ₁ | <i>B</i> ₂ | <i>d</i> | <i>D</i> | <i>L</i> | <i>H</i> | <i>h</i> |
|--------------------------------|----------|-----------------------|-----------------------|----------|----------|----------|----------|----------|
| ГК-115; ГК-125; ГК-135; ГК-145 | 10,8 | 20 | 29 | 12,4 | 21,0 | 57 | 8 | 2 |
| ГК-155; ГК-170; ГК-230; ГК-260 | 10,8 | 24 | 34 | 12,4 | 25,0 | 59 | 8 | 2 |

Условное обозначение шайбы мостиковой с *B*₂ = 29 мм вентиля ГК-145:

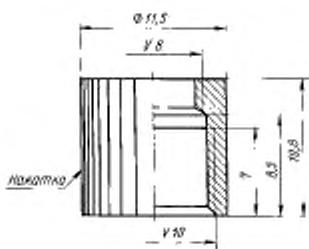
Шайба мостиковая 29 ГОСТ 8107-75

(Измененная редакция, Изм. № 4)

1.10. Основные размеры ниппеля и кожуха вентиля типа ТК должны соответствовать указанным на черт. 31 и 32.

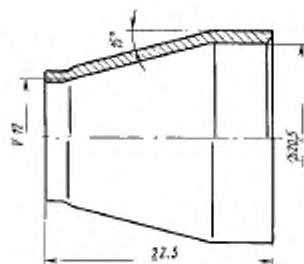
ГОСТ 8107-75 С. 20

Ниппель вентиля типа ТК



Черт. 31

Кожух вентиля типа ТК



Черт. 32

П р и м е ч а н и е. По согласованию с потребителем допускается изготавливать ниппель вентиля типа ТК с размером 9,8 мм вместо 10,8 мм и кожух вентиля типа ТК с наружной фаской на диаметре \varnothing 20,5.

У с л о в и е с обозначения:
Ниппеля вентиля типа ТК:

Ниппель ТК ГОСТ 8107-75

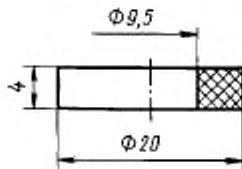
Кожуха вентиля типа ТК:

Кожух ТК ГОСТ 8107-75

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

1.11. Основные размеры резиновых уплотнителей типов А и Б вентиляй типа УБ должны соответствовать указанным на черт. 33 и 34.

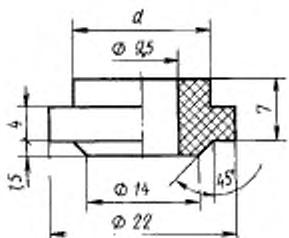
Уплотнитель А



Черт. 33

С. 21 ГОСТ 8107-75

Уплотнитель Б



| Диаметр вентильного отверстия | мм | <i>d</i> |
|-------------------------------|----|----------|
| 11,5 | | 11,5 |
| 16,0 | | 15,5 |

Черт. 34

Условные обозначения:

Уплотнителя А вентиля типа УБ:

Уплотнитель А ГОСТ 8107-75

Уплотнителя Б с $d = 15,5$ мм вентиля типа УБ, устанавливаемого в вентильное отверстие обода, равное 16 мм:

Уплотнитель Б-15,5 ГОСТ 8107-75

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Детали вентилей должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Пружины золотников могут быть изготовлены из бронзовой проволоки по ГОСТ 5017-74. Остальные детали золотников — из медно-цинковых сплавов по ГОСТ 15527-70 и по техническим условиям на конкретные марки.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 5)

2.3. Золотники должны иметь сплошное и плотное покрытие Н3.6 по ГОСТ 9.306-85. Бронзовые пружины должны иметь никелевое покрытие с толщиной не менее 1 мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

2.3а. На пружинах из нержавеющей стальной проволоки допускается отсутствие никелевого слоя.

(Введен дополнительно, Изм. № 5).

2.4. Материалы и защитные покрытия деталей вентилей должны соответствовать ГОСТ 9.301-86, а также требованиям табл. 5.

Таблица 5

| Наименование деталей и сборочных единиц | Применяемый материал | Вид покрытия |
|---|---|---|
| Корпуса вентилей типов МК-1, МК-2 и УБ Корпуса колпачка-ключика и колпачка Гайки вентилей типов МК-1, МК-2 и УБ Кожух вентиля типа ТК Гайки вентилей типов ГК и КГК | Латунь по ГОСТ 15527-70 и по техническим условиям на конкретные марки | Никелевое толщиной 3 мкм, блестящее И.3.6 по ГОСТ 9.306-85 |
| Корпуса вентилей типов ЛК, ЛБ и ТК Втулка корпуса вентиля типа ТК Основание вентиля типа КГК Стебель вентиля типа КГК в сборе | | Никелевое толщиной 3 мкм, блестящее И.3.6 по ГОСТ 9.306-85 |
| Корпус вентиля типа ГК | Латунь. Марка устанавливается чертежом | Без покрытия |
| Ключик | Сталь марки А12 по ГОСТ 1414-75. Допускается применять стали других марок, физико-механические свойства которых не ниже указанной | Цинковое толщиной 15 мкм, фосфатированное Ц15 фос., или хроматированное Ц15 хр по ГОСТ 9.306-85 |
| Шайбы круглые вентилей типов МК-1, МК-2 и УБ Шайбы мостиковые вентилей типов ГК и КГК | Сталь по ГОСТ 1050-88. Марка стали устанавливается чертежом | |

2.3, 2.4. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 5)

2.4а. Кожух вентиля типа ТК, корпус колпачка-ключика и колпачок могут изготавливаться из полимерных материалов по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. № 5).

2.5. (Исключен, Изм. № 5).

2.6. Конструкция золотников и материал их уплотнителей должны обеспечивать герметичность соединения "золотник — золотнико-

вая камера вентиля” в интервале температур и давлений, указанных в табл. 6.

Таблица 6

| Наименование параметров | | Типы золотников | |
|---|--------------|------------------------------------|--------------|
| | | И5-20; И5-33 | И8-23; И8-38 |
| Температурный режим, °С | Исполнение 1 | От минус 60 до плюс 100 | |
| | Исполнение 2 | От минус 45 до плюс 100 | — |
| Диапазон внутреннего давления воздуха в шине, МПа (кгс/см ²) | | 0,049-1,96 (0,5-20) | |
| Типы применяемых вентилей | | МК-1, МК-2, ЛК, ГК, ЛБ, УБ и ТК | КГК |

(Измененная редакция, Изм. № 5).

2.6а. Золотники всех типов должны выдерживать кратковременное, но более 60 мин, воздействие температуры до плюс 150°С.

2.6б. Допускается реализация импортных вентилей типов, аналогичных типам ЛК и ГК, в сборе с золотниками, предназначенными для эксплуатации при температуре окружающего воздуха от минус 40°С до плюс 100°С для установки на технику климатического исполнения У по ГОСТ 15150-89, поставляемую в народное хозяйство, за исключением Министерства обороны СССР, при условии выполнения требований п. 2.6а.

2.6а, 2.6б. (Введены дополнительно, Изм. № 5).

2.7. Номинальное значение давления открытия клапана у золотников И5-20 и И5-33, установленных в золотниковую камеру при отсутствии противодавления, должно быть равно 0,245 МПа (2,5 кгс/см²) и 0,441 МПа (4,5 кгс/см²) у золотников И8-23 и И8-38.

2.8. Осевое перемещение стержня золотника должно быть не менее 2,0 мм у золотников И5-20 и И5-33 и не менее 3,0 мм у золотников И8-23 и И8-38. Перемещение стержня должно быть свободным (без заедания).

Выступление головки стержня золотников И5-20, И5-33, И8-38 относительно торца корпуса вентиля не должно быть более 0,25 мм, утопание не должно быть более 0,9 мм.

2.7, 2.8. (Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.9. Площадь проходного сечения золотника И5-20 и И5-33 при полностью утопленном стержне должна быть не менее 3,0 мм².

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3, 4, 5).

2.9а. Допускается изготавливать золотники И5-20 и И5-33 с площадью проходного сечения менее 3,0 мм².

(Введен дополнительно, Изм. № 5).

2.10. Уплотнители вентилей типов УБ, ТК и КГК должны обеспечивать герметичность вентилей в интервале температур от минус 60 до плюс 90°C.

Конструктивное выполнение уплотнителей колпачков-ключиков И8, И8-1, И12 и колпачка И8 стандартом не регламентируется.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 4).

2.11. Поверхности латунных деталей вентилей, не подвергающиеся защитным покрытиям, не должны иметь окисления, налета окалины, а после проправливания — красных пятен.

2.12. Корпусы вентилей не должны иметь трещин. Волосовины, риски, плены и расслоения не должны быть глубиной более 0,2 мм, а раковины и сколы — глубиной более 0,3 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.13. Шероховатость конической поверхности золотниковых камер должна быть $R_s \leq 20$ мкм по ГОСТ 2789-73.

2.14. На поверхности вентильных резьб не допускаются заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию резьбового калибра.

2.15. На корпусах вентилей не допускаются:

прогиб более 0,4 мм на длине 100 мм;

изгиб основания;

вмятины и забоины глубиной более 0,3 мм и площадью более 2,0 мм^2 ;

местная рябоватость глубиной более 0,2 мм;

выкрашивание заходной нитки в резьбе под колпачок;

наличие следов от зажима инструментом глубиной более 0,2 мм;

наличие заусенцев, а также забоин на торцевой поверхности под колпачок.

Допускается изготавливать корпуса вентилей с нанесенной повторной маркировкой и заштриховкой первоначальной, за исключением вентилей, изготавляемых на экспорт.

2.14, 2.15. (Измененная редакция, Изм. № 2).

2.16. Допускается изготавливать корпусы вентилей типа ГК длиной менее 155 мм с гладкой поверхностью без резьбы И12, не комплектуя их мостиковыми шайбами и прижимными гайками.

Допускается изготавливать мостиковые шайбы с круглым отверстием.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3, 5)

2.17. Углы изгиба корпуса, высота первого изгиба для вентилей типа ГК с длиной корпуса 170, 230, 260 мм может быть установлена по согласованию с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

С. 25 ГОСТ 8107-75

2.17а. Углы должны обеспечивать доступ для измерения давления в шине манометром с наконечником по ГОСТ 9921-81 и подкачивания шины воздухом. Минимально допустимый зазор между вентилем и тормозным барабаном должен быть не менее 2,0 мм.

(*Введен дополнительно, Изм. № 5*).

2.18. Размеры высоты изгиба и длина стебля вентиля типа КГК рекомендуется устанавливать по согласованию с потребителем.

(*Измененная редакция, Изм. № 5*).

2.19. Вид рифление и его расположение на деталях должны быть установлены чертежами, разработанными в соответствии с требованиями нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

(*Измененная редакция, Изм. № 4*).

2.20. Вентили типа ЛК с диаметром обрезиненного корпуса $d = 11,7$ мм при установке в вентильное отверстие обода, равное 16,0 мм, должны иметь переходную втулку, изготавливаемую по нормативно-технической документации, согласованной в установленном порядке.

2.21. Допускается применять жесткие или гибкие удлинители вентиляй типов ГК и КГК, а также переходники вентиляй типа КГК для замера давления в шине и подкачивания шины воздухом по чертежам, согласованным в установленном порядке.

2.22. Ресурс вентиля должен быть не менее ресурса камеры шины.

2.23. (*Исключен, Изм. № 4*).

2.24. Вентили должны поставляться комплектно, в соответствии с требованиями настоящего стандарта и чертежей, согласованных в установленном порядке.

(*Введен дополнительно, Изм. № 4*).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания.

(*Измененная редакция, Изм. № 1*).

3.2. При приемочном контроле следует проводить:
внешний осмотр на соответствие требованиям пп. 2.11; 2.12 и 2.14 по плану контроля в соответствии с ГОСТ 18242-72;

проверку размеров на соответствие требованиям п. 2.15 по плану контроля в соответствии с ГОСТ 18242-72;

проверку герметичности золотников в объеме 100%.

Партией считают количество изделий, сдаваемых на склад по одному документу.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3.3. Периодические испытания должны проводиться ежеквартально.

В состав периодических испытаний входят:
проверка размеров по пп. 2.8; 2.9; 2.12 и 2.13;
проверка на герметичность по пп. 2.6 и 2.10;
проверка на открытие по п. 2.7;
контроль качества покрытия по пп. 2.3 и 2.4.

Периодические испытания проводятся в объеме не менее 10 образцов. Результаты испытаний считаются удовлетворительными, если все проверенные образцы соответствуют указанным требованиям.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 4).

3.4. (Исключен, Изм. № 1).

3.5. Потребитель может производить контрольную проверку качества вентилей, золотников и деталей вентилей на их соответствие требований настоящего стандарта. План контрольной проверки — по ГОСТ 18242—72. Проверке подвергают изделия в объеме не менее 0,05% от предъявляемой партии.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

3.6. (Исключен, Изм. 4).

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры деталей вентилей и золотников должны проверять предельными калибрами, универсальными измерительными инструментами, шаблонами, контрольными матрицами и др.

4.2. Резьбу должны проверять предельными гладкими и проходными резьбовыми калибрами.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2а. При проведении внешнего осмотра вентилей, золотников и деталей вентилей допускается использовать лупу с 2,5—3-кратным увеличением.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

4.3. Испытания золотников на герметичность при приемочном контроле следует проводить при температуре плюс $(20\pm5)^\circ\text{C}$ в водяной ванне воздухом под давлением 0,049 МПа (0,5 кгс/см²) продолжительностью 4—5 с.

При появлении двух и более воздушных пузырьков на поверхности воды золотник бракуют. При появлении одного воздушного пузырька во время испытаний золотник испытывают повторно.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

С. 27 ГОСТ 8107-75

(Измененная редакция, Изм. № 4).

4.4. Испытания золотников на герметичность по п. 2.6 следует проводить сжатым воздухом под давлением 0,049 и 1,96 МПа (0,5 и 20 кгс/см²) при постоянных температурах минус 60°C (исполнение 1) минус 45°C (исполнение 2), плюс 20°C и плюс 150°C в течение 60 мин.

Золотники типа И5-33 подвергнуть дополнительным испытаниям на герметичность при температуре плюс 200°C в течение 10 мин. Дальнейшее использование таких золотников не допускается.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

4.5. Испытания на герметичность по п. 2.10 следует проводить сжатым воздухом под давлением 0,049 и 1,47 МПа (0,5 и 15 кгс/см²) при температурах минус 60°C, плюс 20°C и 90°C.

4.6. Золотники, уплотнители с вентилями в сборе считаются выдержавшими испытания по п. 4.4 и 4.5, если утечка воздуха, приведенная к нормальным по ГОСТ 15150-69 атмосферным условиям не превышает $0,194 \cdot 10^{-7} \text{ м}^3/\text{с}$ ($70 \text{ см}^3/\text{ч}$).

4.5—4.6. (Введены дополнительно, Изм. № 4).

4.7. Проверка качества покрытия — по ГОСТ 9.301-81.

4.8. Давление открытия клапана золотников по п. 2.7 определяется с помощью манометра.

4.7, 4.8. (Введены дополнительно, Изм. № 5).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На корпусах вентиляй и стебле вентиля типа КГК должен быть нанесен товарный знак предприятия-изготовителя и тип, а для вентиляй типов ГК и КГК — типоразмер вентиля. Корпусы вентиляй типов МК-1, МК-2, ЛБ и ТК, а также золотники исполнения 1 по согласованию с основными потребителями допускается не маркировать. Место маркировки должно быть указано на чертеже. По согласованию с потребителем допускается наносить дополнительные элементы маркировки.

На боковых поверхностях направляющей чашечки золотников И5-33 и И8-38 и на втулке золотников И5-20 и И8-23 должны быть нанесены товарный знак предприятия-изготовителя и год изготовления (две последние цифры), а также вид исполнения золотника.

(Измененная редакция, Изм. № 3, 4, 5)

5.2. Вентили должны быть упакованы без золотников в деревянные ящики по ГОСТ 16536-90 или ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142-90 следующим образом:

корпусы вентиляй типов ЛК, ГК, ТК и основания вентиляй типа

КГК укладывают рядами, а каждый ряд прокладывают упаковочной бумагой;

стебли вентиляй типа КГК должны завертывать в упаковочную бумагу по 5 шт., вентили типов МК-1, МК-2 и УБ — по 10 шт.; остальные детали вентиляй — насыпью.

Пакеты укладывают рядами, а каждый ряд прокладывают упаковочной бумагой.

5.3. Золотники должны быть упакованы в картонные или пластмассовые коробки по 200—500 шт.

На каждой коробке должно быть указано:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
наименование изделия и вид исполнения;
количество изделий;
обозначение настоящего стандарта;
дата упаковки;
номер упаковщика.

Допускается дату упаковки и номер упаковщика указывать на ярлыке, вкладываемом в коробку.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

5.4. Коробки с упакованными золотниками должны быть уложены в ящики по ГОСТ 16536—90; ГОСТ 5959—80 или ГОСТ 9142—90.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.5. Детали вентиляй и коробок с золотниками рекомендуется укладывать плотно, свободные места в ящике следует заполнять упаковочным материалом.

(Измененная редакция, Изм. № 5).

5.6. Упаковка должна полностью предохранять детали вентиляй и золотники от повреждений при транспортировании.

5.7. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, в котором указывают:

наименование предприятия-изготовителя и его адрес;
наименование изделия;
число изделий;
дату изготовления (год, месяц);
обозначение настоящего стандарта;
штамп ОТК и подпись упаковщика.

5.8. На ящике должны быть нанесены:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
номер ящика;
наименование изделия;
число изделий;

С. 29 ГОСТ 8107-75

адреса предприятия-изготовителя и потребителя.

По согласованию с потребителем, при контейнерной отправке продукции, на ящике допускается не указывать номер ящика и адреса предприятия-изготовителя и потребителя.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

5.9. Масса brutto каждого ящика с деталями вентилей не должна превышать 50 кг, с золотниками 25 кг.

5.10. Каждая партия деталей вентилей и золотников должна сопровождаться паспортом.

Паспорт должен содержать:

наименование предприятия-изготовителя и его адрес;
полное наименование изделий и их обозначение по чертежу;
дату упаковки;
число изделий;
показатели качества вентилей и золотников по результатам проверки и обмеров;

номер партии.

5.11. Транспортирование ящиков с упакованными деталями вентилей и золотниками — по группе условий хранения Ж2 ГОСТ 15150—69.

5.12. Хранение вентилей, золотников и деталей вентилей по условиям С ГОСТ 15150—69.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех деталей, золотников и вентилей в сборе требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения правил эксплуатации, хранения и транспортирования.

6.2. Гарантийный срок хранения — 5 лет с момента изготовления деталей вентилей и золотников.

6.1, 6.2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

6.3. Гарантийный срок эксплуатации деталей вентилей, золотников и вентилей в сборе устанавливают равным сроку гарантированной наработки шин в соответствии с ГОСТ 4754—80, ГОСТ 5513—86, ГОСТ 5652—78, ГОСТ 7463—80, ГОСТ 8430—85.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством автомобильного и сельскохозяйственного машиностроения СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

И.П. Петров, канд. техн. наук, И.И. Малашков, канд. техн. наук, М.Д. Немtinov, Г.Ф. Копылова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12.11.75 № 3887

3. Стандарт соответствует международным стандартам ИСО 4570—1—77 и ИСО 4570—2—79 в части вентильных резьб, а также ИСО 7442—82 и ИСО 6762—82 в части основных размеров золотниковых камер

4. Взамен ГОСТ 8107—69

5. Срок проверки — 1992 г.

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТд, на который дана ссылка | Номер пункта | Обозначение НТд, на который дана ссылка | Номер пункта |
|--|--------------|--|-----------------------------------|
| ГОСТ 9.301—86 | 2.4 | ГОСТ 7463—89 | 6.3 |
| ГОСТ 9.306—85 | 2.3, 2.4 | ГОСТ 8430—85 | 6.3 |
| ГОСТ 1050—88 | 2.4 | ГОСТ 9142—90 | 5.2, 5.4 |
| ГОСТ 1414—75 | 2.4 | ГОСТ 9921—81 | 2.17 |
| ГОСТ 2789—73 | 2.13 | ГОСТ 15150—69 | Вводная часть, 4.6, 5.11, 5.12 |
| ГОСТ 4754—80 | 6.3 | ГОСТ 15527—70 | 2.2, 2.4 |
| ГОСТ 5017—74 | 2.2 | ГОСТ 16536—90 | 5.2, 5.4 |
| ГОСТ 5513—86 | 6.3 | ГОСТ 18242—72 | 3.2, 3.5 |
| ГОСТ 5652—89 | 6.3 | ИСО 4570—1—77 | 1.5 |
| ГОСТ 5959—80 | 5.4 | ИСО 4570—2—79 | 1.5 |

7. Ограничение срока действия снято по решению Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 9—88).

8. ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в феврале 1978 г., августе 1981 г., январе 1984 г., июле 1988 г., октябре 1991 г. (ИУС 3—78, 10—81, 5—84, 9—88, 1—92).

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *О.Н. Власова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьянова*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 23.01.96. Подписано в печать 09.04.96
Усл. печ. л. 1,86. Уч.-изд. л. 1,83. Гираж 200 экз. С 3346. Зак. 162.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва,
Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов тип. "Московский печатник"
Москва, Ладин пер., 6

**Поправка к ГОСТ 8107—75 Вентили для пневматических камер и шин постоянного давления.
Общие технические условия**

| В каком месте | Напечатано | Должно быть |
|---|------------|---------------|
| Раздел 1, чертеж 5. Тип вентиля (над чертежом 5) | — | Тип ЛБ |
| таблица к чертежу 5. Головка таблицы | d_1 | d_1 |

(ИУС № 12 2021 г.)