

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя
организации п/я А-3398
С.Ю. Бобович.
" 27 " 8 " 1986 г.

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

АРМАТУРА ТРУБОПРОВОДНАЯ.
СОЕДИНЕНИЯ НЕПОДВИЖНЫЕ
С КОНИЧЕСКОЙ ПРОКЛАДКОЙ.
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ.

РД 26-07-266 -86

Впервые

Письмом организации от "26" 12 1986 г. № 4-4/12-144 срок
введения установлен с 01.07.1987 г.

Настоящий руководящий документ (РД) распространяется на узлы
уплотнения разъемных неподвижных соединений "корпус-крышка" с ко-
ническими металлическими прокладками (КМП) для трубопроводной
арматуры на условное давление до 32,0 МПа (320 кгс/см²) и темпе-
ратуру среды от 20 К (минус 253°С) до 873 К (плюс 600°С). РД ус-
танавливает конструкцию и размеры КМП и посадочных мест. РД сле-
дует применять при новом проектировании и модернизации изделий.

I. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

I.1. Конструкция узла уплотнения с КМП должна соответствовать
черт. I.

I.2. Конструкция и размеры КМП и посадочных мест в крышке и
корпусе должны соответствовать черт. 2, 3, 4 и таблице.

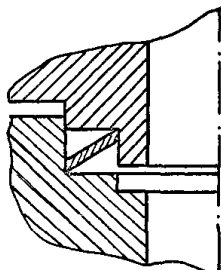
I.3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров КМП-
по I4 степени точности ГОСТ 8908-81.

Подпись и дата

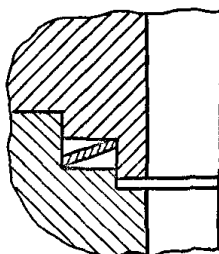
Или № д

СОЕДИНЕНИЕ С КОНИЧЕСКОЙ ПРОКЛАДКОЙ

До обжатия

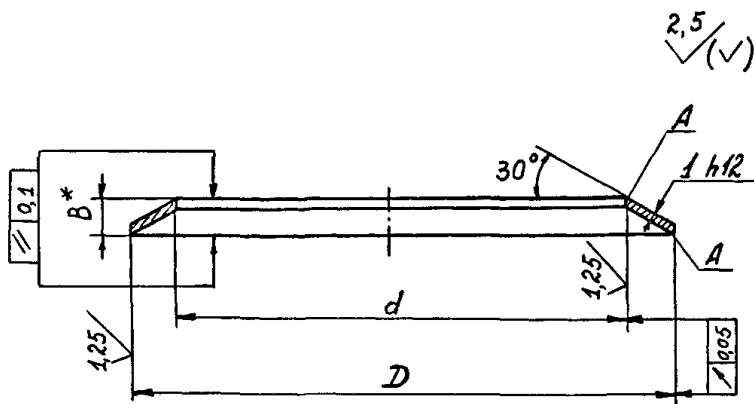


После обжатия



Черт. 1

КОНИЧЕСКАЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ПРОКЛАДКА (КМП)



* Размер для справок

Черт. 2

Исполн.	Провер.	Инж. М. А.	Подпись и дата
35-87	15.04.1988		

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. №	Подпись и дата
35-87	15.04.1988			

РАЗМЕРЫ ПРОКЛАДКИ И ПОСАДОЧНЫХ МЕСТ
Размеры, мм

D	Предельные отклонения		d	Предельные отклонения		ℓ	Предельные отклонения Н II	B	Масса 1000 шт. прокладок, кг
	Вал е9	Отверстие H8		Вал е9	Отверстие H8				
28	-0,040	+0,033	222						2,1
30	-0,092		24						2,3
31			25	-0,040	+0,033				2,4
32			26	-0,092					2,5
34			28						2,6
36			30						2,8
38	-0,050	+0,039	32			4,2	+0,075	2,6	3,0
40	-0,112		34						3,1
42			36						3,3
44			38						3,5
46			40	-0,050	+0,039				3,7
48			42	-0,112					3,8
51	-0,060		45						4,1
57	-0,134	+0,046	48			4,5		3,5	6,7
59			50						6,9

35-87	15.04.1988			
-------	------------	--	--	--

Продолжение

Размеры, мм

D	Предельные отклонения		d	Предельные отклонения		l	Предельные отклонения НII	B	Масса 1000 шт. прокладок, кг	
	Вал е9	Отверстие Н8		Вал е9	Отверстие Н8					
62	-0,060 -0,134	+0,046	53	-0,060 -0,134	+0,046	4,5	+0,075	3,5	7,3	
65			56						7,7	
69			60						8,2	
72			63						8,6	
76			67						9,1	
80	-0,072 -0,159	+0,054	71	-0,072 -0,159	+0,054			5,0	4,3	9,6
84			75							10,1
89			80							10,8
94			85							11,4
99			90							12,0
104			95			12,7				
109			100			13,3				
114			105			13,9				
122			110			19,7				
132			120			21,4				

РД 26-07-266 -86

Стр. 5

Лист 25 из 26	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. №	Подпись и дата
36-87	15.04.1991			

Продолжение

Размеры, мм

размеры, мм

D	Предельные отклонения		d	Предельные отклонения		ℓ	Предельные отклонения HII	B	Масса 1000 шт. Прокладок, кг
	Вал e9	Отверстие H8		Вал e9	Отверстие H8				
I37			I25						22,2
I42			I30						23,1
I52	-0,085	+0,063	I40	-0,085	+0,063				24,8
I62	-0,185		I50	-0,185					26,5
I72			I60						28,2
I82			I70						29,9
I92			I80						31,5
202	-0,100	+0,072	I90		+0,072	5,0	+0,075	4,3	33,2
212	-0,215		200						34,9
222			210	-0,100					36,6
232			220	-0,215					38,3
252			240						41,7
262	-0,110	+0,081	250		+0,081				43,4
272	-0,240		260			45,1			
292	-0,240		280	-0,110		48,5			
312			300	-0,240		51,9			

Стр. 6

РД 26-07-266-86

Изм.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. №	я.	Подпись и дата
87	15.04.1989				

Продолжение

Размеры, мм

D	Предельные отклонения		d	Предельные отклонения		l	Предельные отклонения H1	B	Масса 1000 шт. прокладок, кг
	Вал e9	Отверстие H8		Вал e9	Отверстие H8				
332			320						55,3
352	-0,125		340	-0,125					58,7
372	-0,265	+0,089	360	-0,265	+0,089				62,1
392			380			5,0	+0,075	4,3	65,5
412	-0,135		400	-0,135					68,9
432	-0,290	+0,097	420	-0,290	+0,097				72,2

РД 26-07-266-86

Стр. 7

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. КМП должны изготавливаться методом точения из труб, поковки и т.д. или штамповкой из листового материала (см. приложение).

2.2. Материал КМП сталь 12Х18Н10Т или 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-72.

2.3. Рабочие кромки *A* КМП не должны иметь заусенцев. Допускается на нерабочих кромках КМП, изготовленных методом штамповки, заусенцы не более 0,2 мм. В КМП, изготовленных методом штамповки из листового материала, допуск на толщину *h* 12 заменяется допуском на толщину листового материала.

2.4. Твердость материала КМП должна быть равна или меньше твердости материала корпуса и крышки.

2.5. Необходимое усилие затяжки шпилек Q_3, H (кгс) при сборке, обеспечивающее герметичность соединения, следует рассчитывать по формуле:

$$Q_3 = q_0 \pi D + Q_p$$

где q_0 - погонное усилие на прокладку при затяжке шпилек, принимается $1,32 \cdot 10^5 H/m$ (132 кгс/см);

D - наружный диаметр прокладки, м (см);

Q_p - усилие отдавливания рабочей среды, H (кгс);

P_p - давление рабочей среды, МПа (кгс/см²).

2.6. Повторное использование КМП не допускается.

Печать и дата
Исп. №
В.м. инв. №
Печать и дата
Исп. №
35-87

2.7. Правила приемки, упаковки, транспортирования и хранения КМП по ГОСТ 19755-84.

Руководитель предприятия
п/я Г-4745

[Signature] С.И. Коных

Главный инженер предприятия
п/я А-7899

[Signature] М.И. Власов

Заместитель руководителя предприятия
п/я А-7899

[Signature] О.Н. Шапов

Заведующий отделом I6I

[Signature] Р.И. Хасанов

Заведующий отделом I52

[Signature] О.И. Федоров

Заведующий сектором

[Signature] Б.В. Бурмистров

Руководитель тем
ведущий конструктор

[Signature] А.П. Келка

Ответственный исполнитель
старший инженер

[Signature] Н.С. Сизова

Подпись и дата	
В	Ч
М	М
15.04	1986

Приложение
рекомендуемое

Технология изготовления КМП.

1. При изготовлении небольшой партии КМП диаметром до 200 мм целесообразно изготавливать механической обработкой на токарном станке.

2. При изготовлении большой партии КМП диаметром D до 200 мм целесообразно изготавливать методом штамповки из листового материала.

Метод включает следующие операции:

2.1. Из листа вырубается кольцо - заготовка с припуском по наружному диаметру D плюс 2 мм, по внутреннему диаметру минус 2 мм.

2.2. На приспособлении (черт. 5) кольцу-заготовке посредством прессы придается коническая форма.

2.3. На штампе (черт. 6) производится чистовая обрезка диаметров D и d ; направление обрезки диаметра d - сверху вниз (черт. 6а), диаметра D - снизу вверх (черт. 6б).

3. При изготовлении КМП диаметром D более 200 мм целесообразно использовать метод штамповки с последующей механической обработкой диаметров d и D на токарном станке.

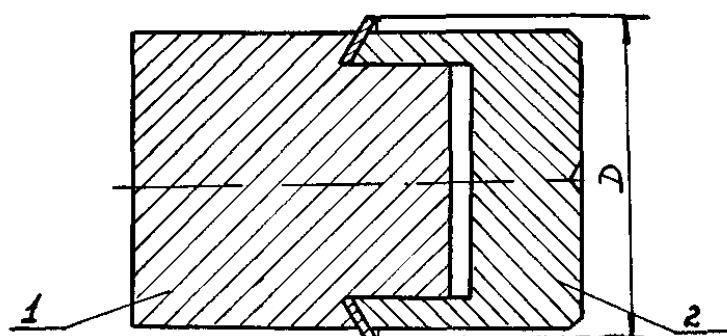
Метод включает следующие операции:

3.1. Изготовление из листового материала кольца-заготовки и придание ей конической формы аналогично п.п. 2.1. и 2.2.

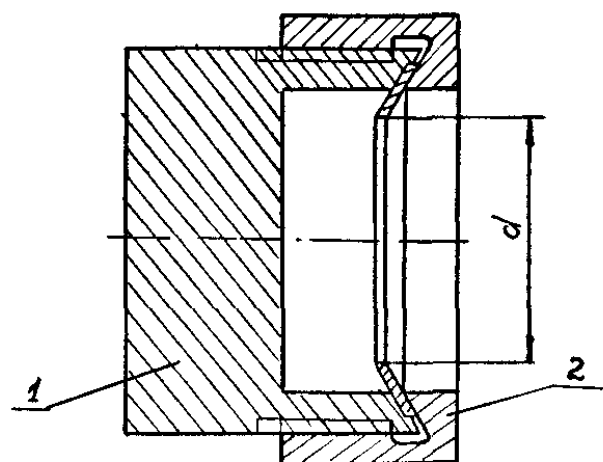
3.2. Окончательная обработка диаметра D производится на приспособлении (черт. 7).

3.3. Окончательная обработка диаметра d производится на приспособлении (черт. 8).

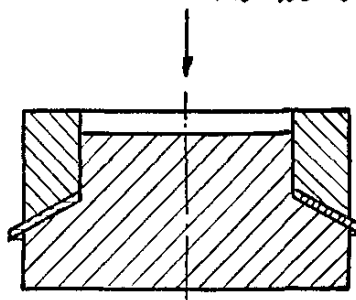
№ п. п.	Полное и отч.	Вам инв. №	Изм. №	Подпись и дата
35-87	15.04.1988			



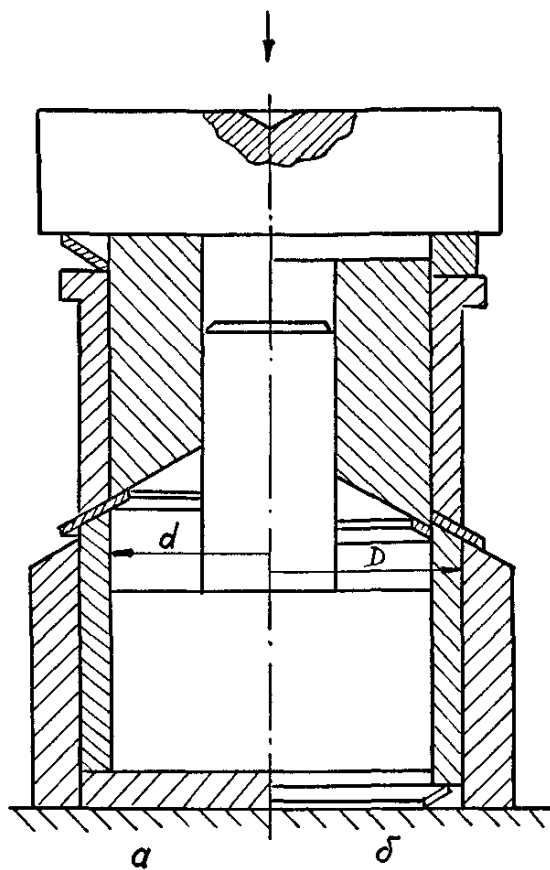
4 sept. 7



4ерт 8



черт 5



черт 6

Изм. №	35-87
Получено, и. и. и.	15.04.87
Взам. инв. №	РД
Изм. №	п
Подпись и дата	

