

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя  
организации п/я А-3398

С.Ю. Бобович.  
"Г" X 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. №4/12-144 срок  
введения установлен с 01.07.1987 г.

Настоящий руководящий документ (РД) распространяется на узлы уплотнения разъемных неподвижных соединений "корпус-крышка" с коническими металлическими прокладками (КМП) для трубопроводной арматуры на условное давление до 32,0 МПа (320 кгс/см<sup>2</sup>) и температуру среды от 20 К (минус 253<sup>0</sup>С) до 873 К (плюс 600<sup>0</sup>С). РД устанавливает конструкцию и размеры КМП и посадочных мест. РД следует применять при новом проектировании и модернизации изделий.

### I. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

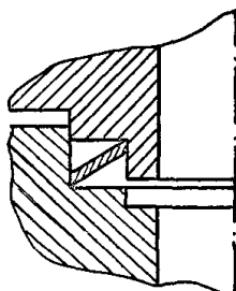
I.I. Конструкция узла уплотнения с КМП должна соответствовать черт. I.

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

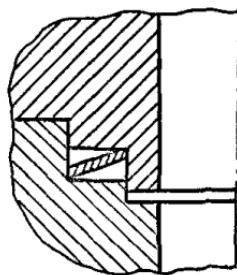
I.3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров КМП по I4 степени точности ГОСТ 8908-81.

## СОЕДИНЕНИЕ С КОНИЧЕСКОЙ ПРОКЛАДКОЙ

До обжатия



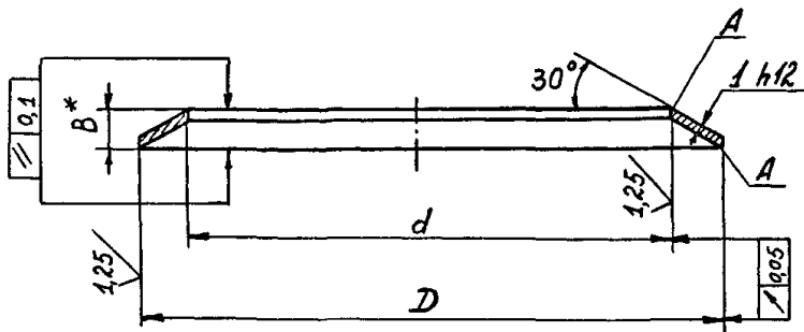
После обжатия



Черт. 1

## КОНИЧЕСКАЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ПРОКЛАДКА (КМП)

2,5 ✓(✓)

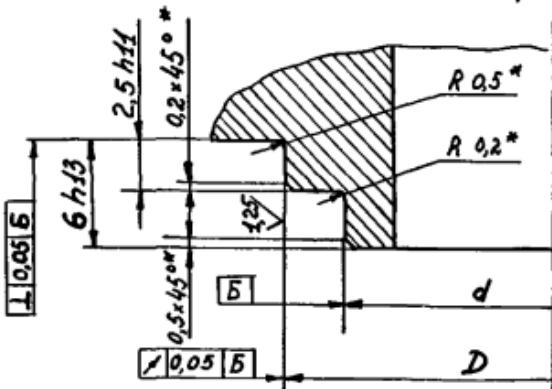


\*Размер для справок

Черт. 2

Виды и ном.	Ном. №	Ном. №	Подпись и дата
35-87	5-04	1-04	1989

## Посадочные места КМП в крышке

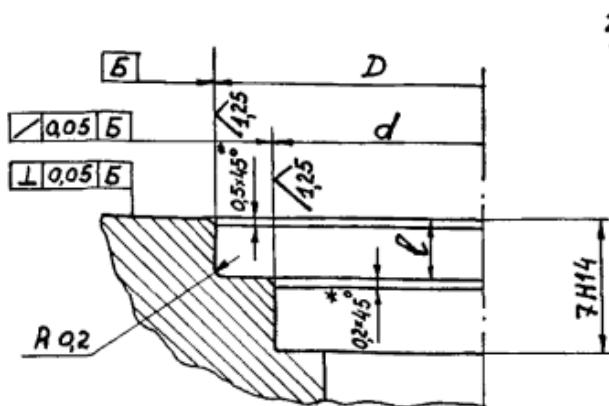


2,5 ✓(✓)

\* Размеры обеспечиваются инструментом.

Черт. 3.

## Посадочные места КМП в корпусе



2,5 ✓(✓)

\* Размеры обеспечиваются инструментом

Черт. 4

Номер, № подл.	Подпись и дата	Взам. номер, №	Изв. №	Подпись и дата
35-87	15.04.1988			

РАЗМЕРЫ ПРОКЛАДОК И ПОСАДОЧНЫХ МЕСТ  
Размеры, мм

D	Пределные отклонения		d	Пределные отклонения		l	Пределные отклонения H II	B	Масса 1000 шт. прокладок, кг
	Вал e9	Отверстие H8		Вал e9	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		32			4,2	+0,075	2,6	3,0
40	-0,112	+0,039	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			45						4,1
57	-0,060	+0,046	48			4,5			6,7
59	-0,134		50					3,5	6,9

Стр. 4

РД 26-07-266-86

Номер таб.	Приказ о раз.	Вал, инв. №	Изв. №	Подпись и дата
------------	---------------	-------------	--------	----------------

35-87

15.04.1980

## Размеры,мм

## Продолжение

D	Пределевые отклонения		d	Пределевые отклонения		l	Пределевые отклонения H11	B	Масса 1000 шт. прокладок, кг
	Вал e9	Отверстие H8		Вал e9	Отверстие H8				
62			53						7,3
65			56						7,7
69	-0,060	+0,046	60						8,2
72	-0,134		63	-0,060	+0,046				8,6
76			67	-0,134					9,1
80			71						9,6
84			75			4,5		3,5	10,1
89			80						10,8
94	-0,072	+0,054	85				+0,075		II,4
99	-0,159		90						I2,0
I04			95						I2,7
I09			I00	-0,072	+0,054				I3,3
II4			I05	-0,159					I3,9
I22	-0,085	+0,063	I10			5,0		4,3	I9,7
I32	-0,185		I20						21,4

РД 26-07-266-86

Стр.5

Лист №	Подл.	Печать и дата	Вым. инв №	Инв №	Подпись и дата
36-87		15.04.1985			

## Продолжение

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

надл.	Подпись и дата	Взм. инв. №	Инв. №	Подпись и дата
87	15.04.1989			

Продолжение

Размеры,мм

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

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Материал КМП сталь 12Х18Н10Т или 08Х18Н9Т 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  $1,32 \cdot 10^5$  Н/м ( $132$  кгс/см);

$D$  - наружный диаметр прокладки, м (см);

$Q_P$  - усилие отдавления рабочей среды,  $H$  (кгс);

$P$  - давление рабочей среды, МПа (кгс/см<sup>2</sup>).

2.6. Повторное использование КМП не допускается.

Номер документа	Номер листа	Номер бланка
35-67	35-67	35-67
35-67	35-67	35-67

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

Руководитель предприятия  
п/я Г-4745

С.И.Косых

Главный инженер предприятия  
п/я А-7899

М.И.Власов

Заместитель руководителя предприятия  
п/я А-7899

О.Н.Шпаков

Заведующий отделом I61

Р.И.Хасанов

Заведующий отделом I52

О.И.Федоров

Заведующий сектором

Б.В.Бурнистров

Руководитель темы  
ведущий конструктор

А.П.Келка

Ответственный исполнитель  
старший инженер

Н.С.Смирнова

Подпись и дата	
Б.ч. инн №	

15.07.1986  
Б.ч. инн №

Приложение  
рекомендуемое

**Технология изготовления КМП.**

**I.** 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 пресса 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 приданье ей конической формы аналогично п.п.2.1. и 2.2.

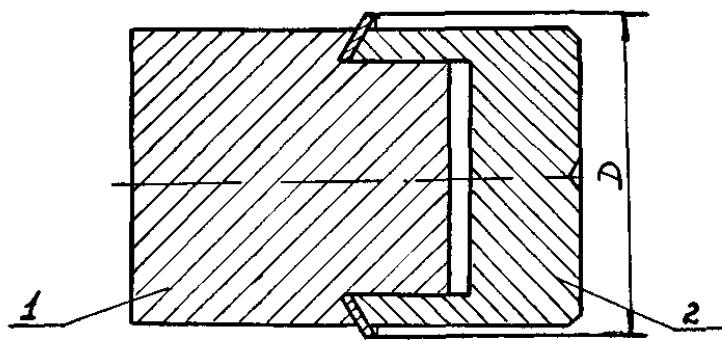
**3.2.** Окончательная обработка диаметра  $D$  производится на приспособлении (черт.7).

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

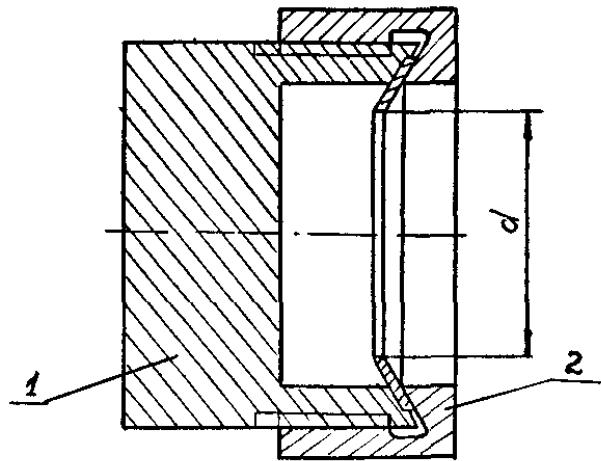
Полинес и дата	
Взам. инв №	
Полинес и дата	15.04.1987
инв №	35-87

PD 26-07-266-86

Стр. II



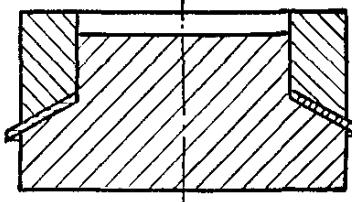
Sept. 7



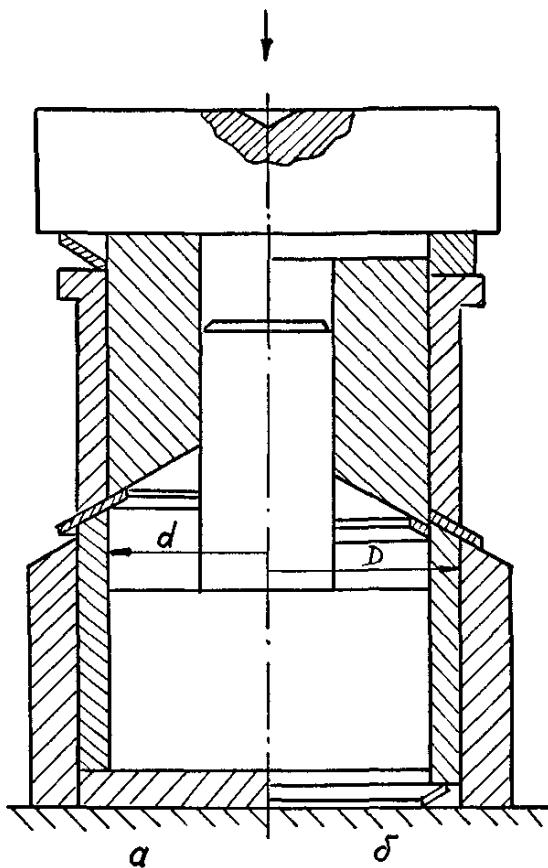
4ept 8

Стр.I2

PD 26-07-266-86



Черт.5



Черт.6

Лист № 6 из	Полис., и	Бланк №	Лин. №	Полис. и листа
35	87	15.09	1	1
355 - 87	15.09			

Изм.	Номер листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения и изменений
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				
35	37	37	1	1				