

Изменение 1 проведено
11 мая 7.03.87г.

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя
организации п/я Г-4668

А. В. Плейкин

"10" авг 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.

№ 11-10-4/465 срок действия установлен с "01" 01 1982

~~до "01" 01 1987~~ ①

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.

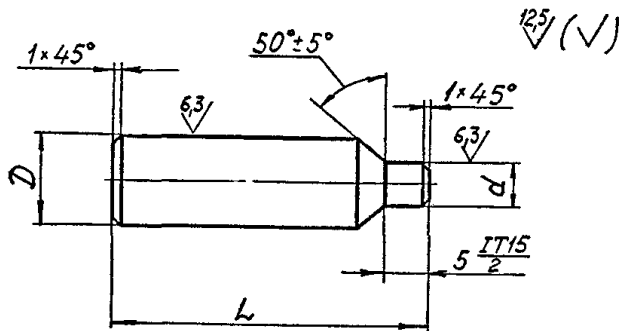
Таблица I

мм

D_{H14}	H h_{I4}	S_{H12}	S_1 h_{I2}	d_{H14}	$d_1 - 7H$	D_1^*
30	I0	-	9	6	M6	-
40	I5	-	I4			-
		I7	-			18,9
		I9	-			21,1
50	20	-	27	10	M8	-
		27	-			30,2
60	20	-	27			-
67	25	36	-			40,3
		-	41			-
75	25	46	-			51,6

*Размер для справок

1.3. Конструкция и размеры рукояток должны соответствовать черт.2 и табл.2.



Черт. 2

39-81 28.08.87

Таблица 2

мм

$L \frac{IT15}{2}$	Dh14	d h14
20	10	6
30		
40		
50		
60		
67		
80		
90		
I00		
I20	15	
I40		
I60		
I70		
I80		
200		
220		
240		
250		
280		
300		
320		
360	25	
380		
400		
500		

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 I4X17H2, I2X18H9T, ГОСТ 5632-72.

При изготовлении ступиц и рукояток из стали I4X17H2 заготовки должны быть испытаны по группе П ОСТ 26-07-I4I9-76, термообработаны по ОСТ 26-07-I237-75, HRC20...29; из стали I2X18H9T - по группе I ОСТ 26-07-I4I9-76, термообработаны по ОСТ 26-07-I237-75.

Допускается применение других марок материалов, не уступающих по своим механическим и антикоррозионным 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 (осями).

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

Предельные отклонения на несоосность и несимметричность - по $\frac{12}{\sqrt{2}}$ 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 I61

Заведующий отделом I37

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

А. А. Зак
" " 1981 г.

Старший представитель
заказчика № 953

А. А. Шляпников
" 24 " 03 1981 г.

Руководитель организации
п/я А-7326/1

А. М. Васильев
" " 1981 г.

Старший представитель
заказчика № 1580

Р. П. Окользин
" 27 " 03 1981 г.