

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель руководителя
организации п/я А-3398
С.Ю. Бобович.
" 26 " 12 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. № 4/12-176 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/см²) и температуру среды от 20 К (минус 253⁰С) до 873 К (плюс 600⁰С). РД устанавливает конструкцию и размеры КМП и посадочных мест. РД следует применять при новом проектировании и модернизации изделий.

I. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

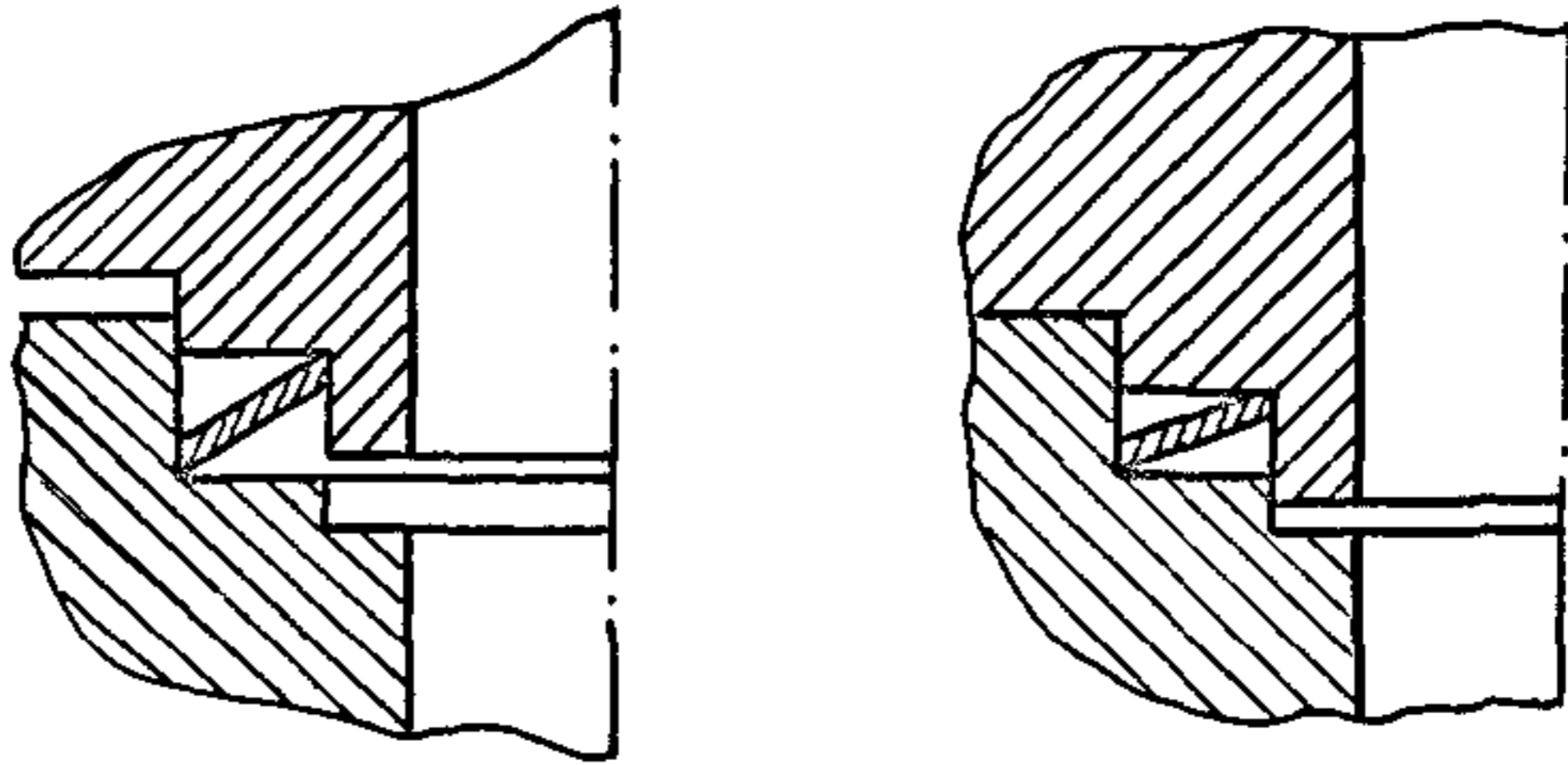
- I.1. Конструкция узла уплотнения с КМП должна соответствовать черт.1.
- I.2. Конструкция и размеры КМП и посадочных мест в крышке и корпусе должны соответствовать черт.2,3,4 и таблице.
- I.3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров КМП по I4 степени точности ГОСТ 8908-81.

Подпись и дата
Инв. № д

СОЕДИНЕНИЕ С КОНИЧЕСКОЙ ПРОКЛАДКОЙ

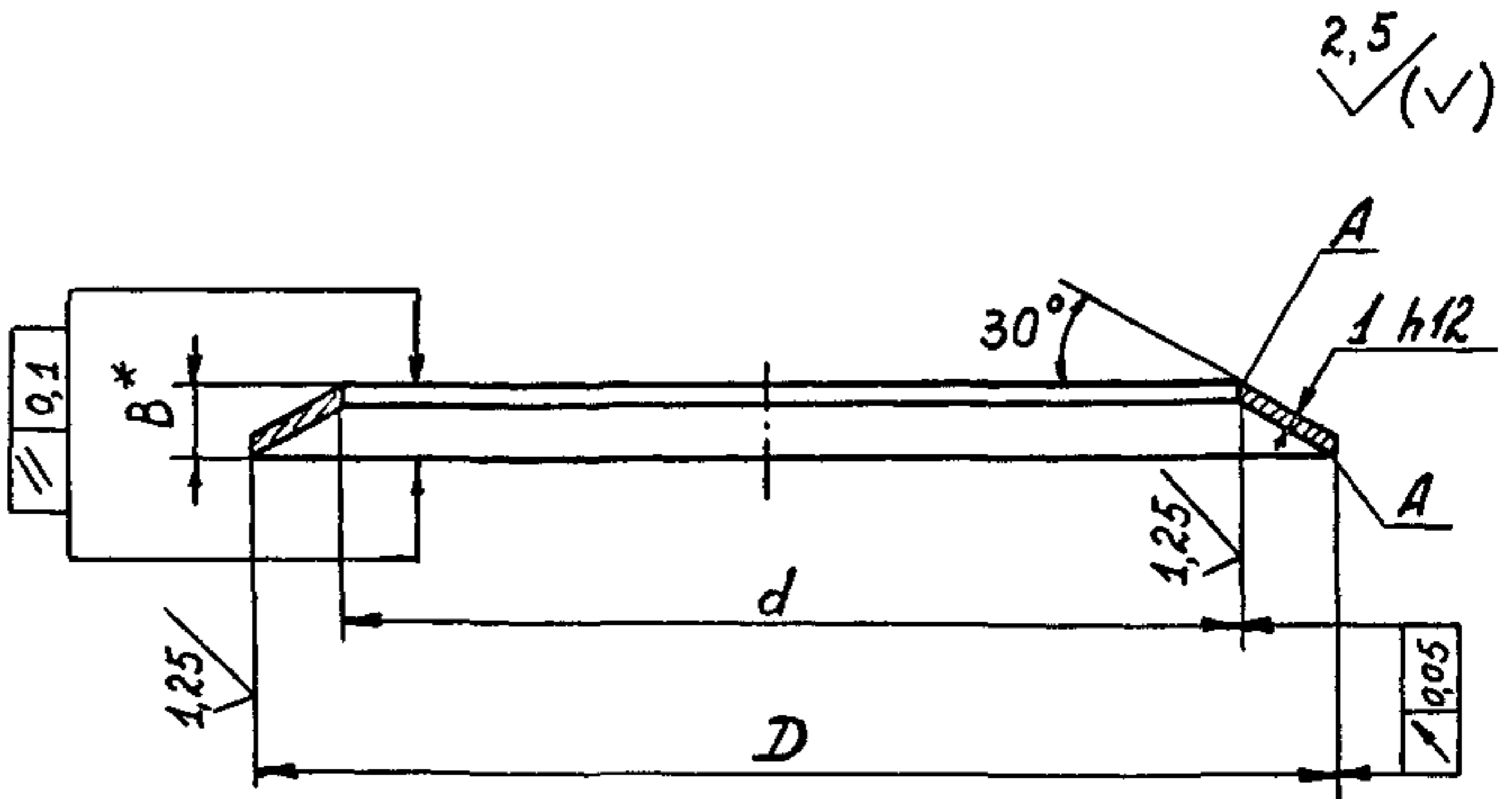
До обжатия

После обжатия



Черт. 1

КОНИЧЕСКАЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ПРОКЛАДКА (КМП)

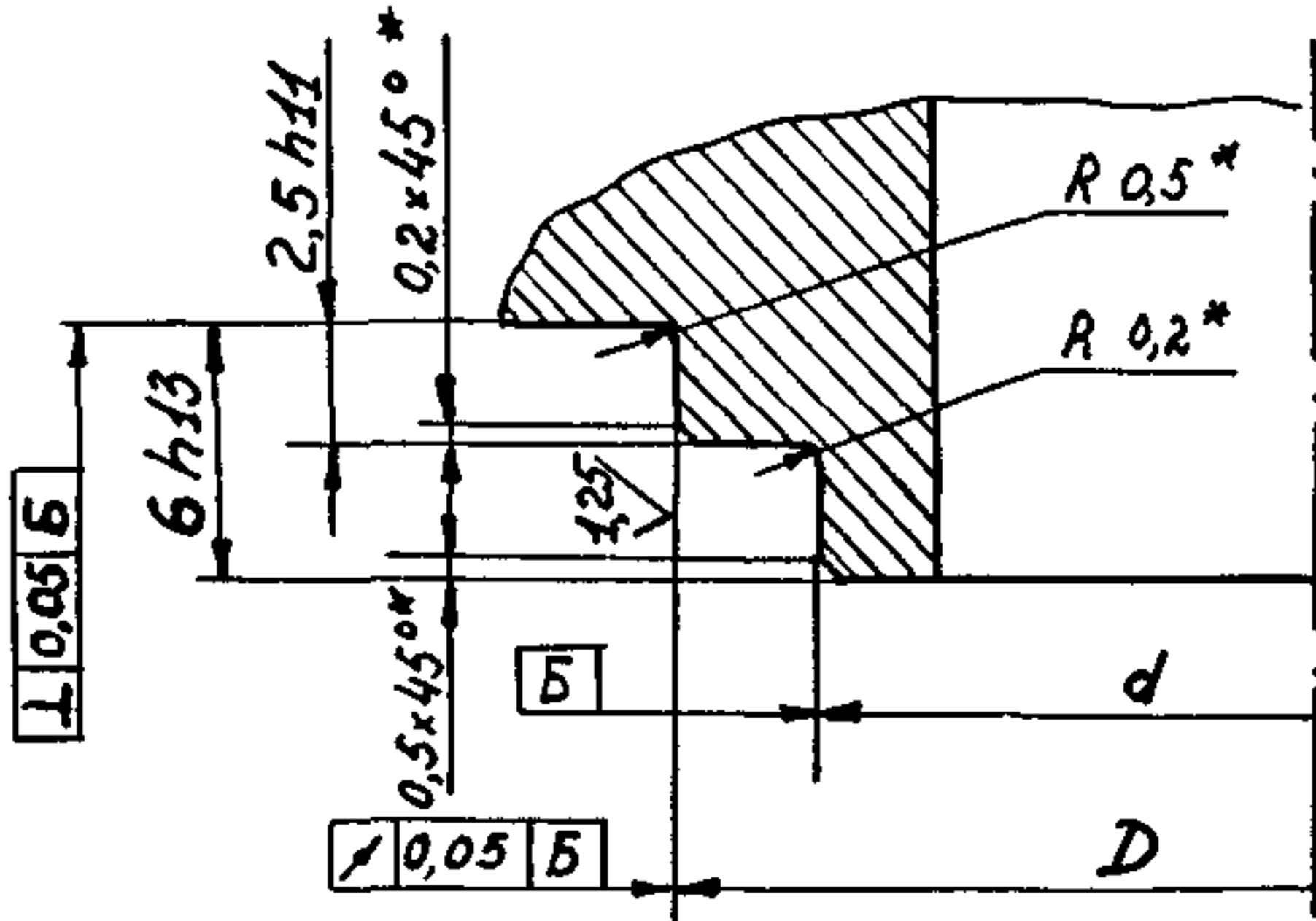


* Размер для справок

Черт. 2

Изм. №	Исп. №	Подпись и дата
35-87	15.04.1988	

Посадочные места КМП в крышке

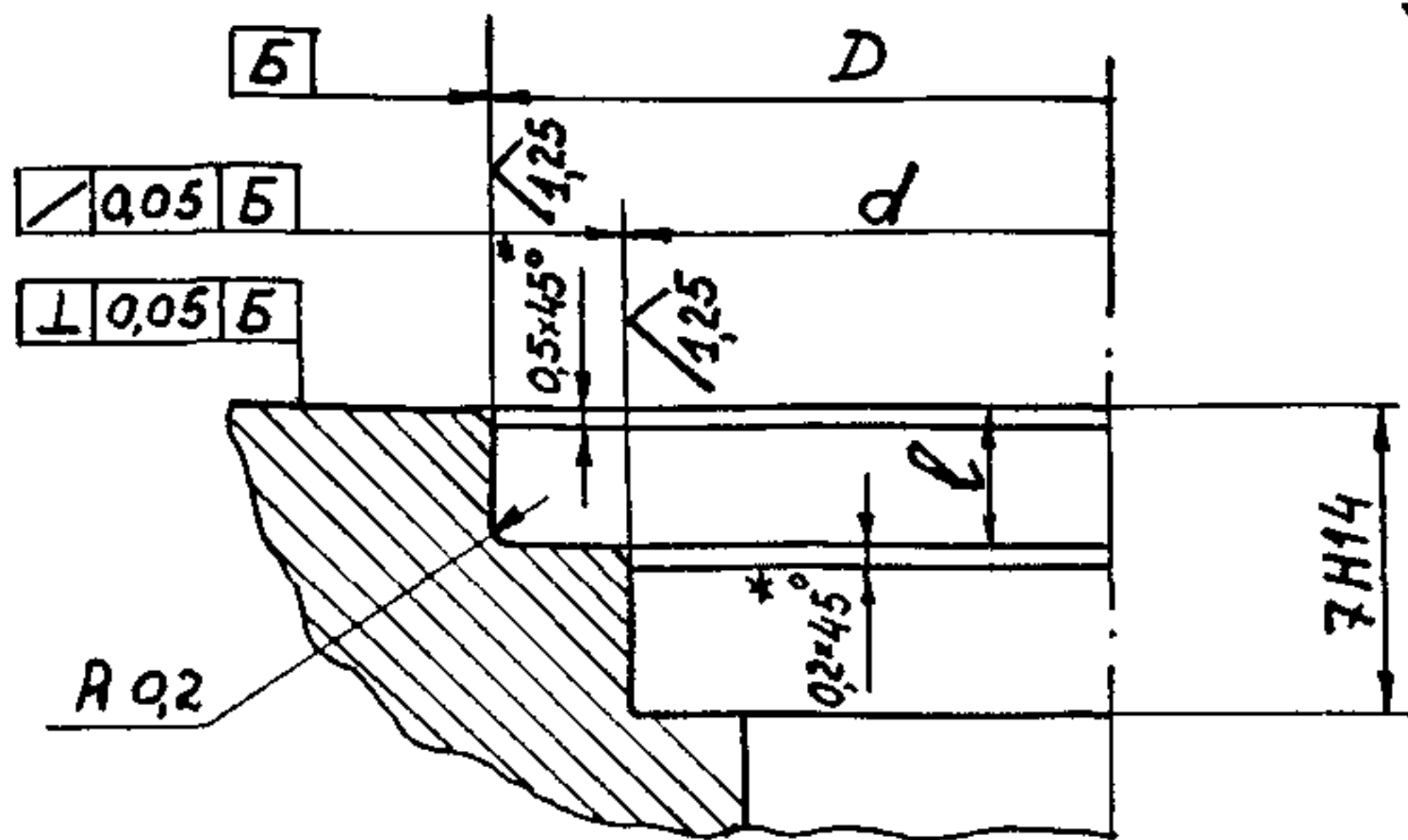


2,5
√(v)

* Размеры обеспечиваются инструментом.

Черт. 3.

Посадочные места КМП в корпусе



2,5
√(v)

* Размеры обеспечиваются инструментом

Черт. 4

ИТ	35-82	18.04.1987	В.М.И.Н.№	Изм. № д	ИТ ИСБ П Дата
----	-------	------------	-----------	----------	---------------

Лист, № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. №	Подпись и дата
35-87	15.04.1978			

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 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	+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			45						4,1
57	-0,060	+0,046	48			4,5		3,5	6,7
59	-0,134		50						6,9

Продолжение

Размеры, мм

D	Предельные отклонения		d	Предельные отклонения		L	Предельные отклонения Н11	B	Масса 1000 шт. прокладок, кг
	Вал е9	Отверстие Н8		Вал е9	Отверстие Н8				
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	11,4	
99	-0,159		90					12,0	
104			95					12,7	
109			100	-0,072	+0,054			13,3	
114		105	-0,159				13,9		
122	-0,085	+0,063	110			5,0	4,3	19,7	
132	-0,185		120					21,4	

РД 26-07-266-86

Стр. 5

Продолжение

Размеры, мм

D	Предельные отклонения		d	Предельные отклонения		l	Предельные отклонения H11	B	Масса 1000 шт. Прокладок, кг	
	Вал e9	Отверстие H8		Вал e9	Отверстие H8					
137			125						22,2	
142	-0,085	+0,063	130						23,1	
152	-0,185		140	-0,085					24,8	
162			150	-0,185	+0,063				26,5	
172			160						28,2	
182			170						29,9	
192		+0,072	180					31,5		
202	-0,100		190			5,0	+0,075	4,3	33,2	
212	-0,215		200							34,9
222			210	-0,100						36,6
232			220	-0,215	+0,072					38,3
252		240								41,7
262	-0,110	+0,081	250					43,4		
272	-0,240		260				45,1			
292	-0,240		280	-0,110			48,5			
				-0,240	+0,081					
312			300					51,9		

№ докум.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. №	л.	Подпись и дата
87	15.04.1989				

Продолжение

Размеры, мм

D	Предельные отклонения		d	Предельные отклонения		l	Предельные отклонения H11	B	Масса 1000 шт. прокладок, кг
	Вал e9	Отверстие H8		Вал e9	Отверстие H8				
332			320						55,3
352	-0,125	+0,089	340	-0,125	+0,089	5,0	+0,075	4,3	58,7
372	-0,265		360	-0,265					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			

РД 26-07-266-86

Стр. 7

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 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 затяге шпилек, принимается $1,32 \cdot 10^5$ н/м (132 кгс/см);

D - наружный диаметр прокладки, м (см);

Q_p - усилие от давления рабочей среды, H (кгс);

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

2.6. Повторное использование КМП не допускается.

Подпись и дата

Инг. М.

В.з.м. инж. №

15.04.1987

35-87

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. Шаков

Заведующий отделом I6I

Р.И. Хасанов

Заведующий отделом I52

О.И. Федоров

Заведующий сектором

Б.В. Бурмистров

Руководитель темы
ведущий конструктор

А.П. Келка

Ответственный исполнитель
старший инженер

Н.С. Сизова

В	ч	инв	№	Или №	Подпись и дата
					15.06.1986

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.

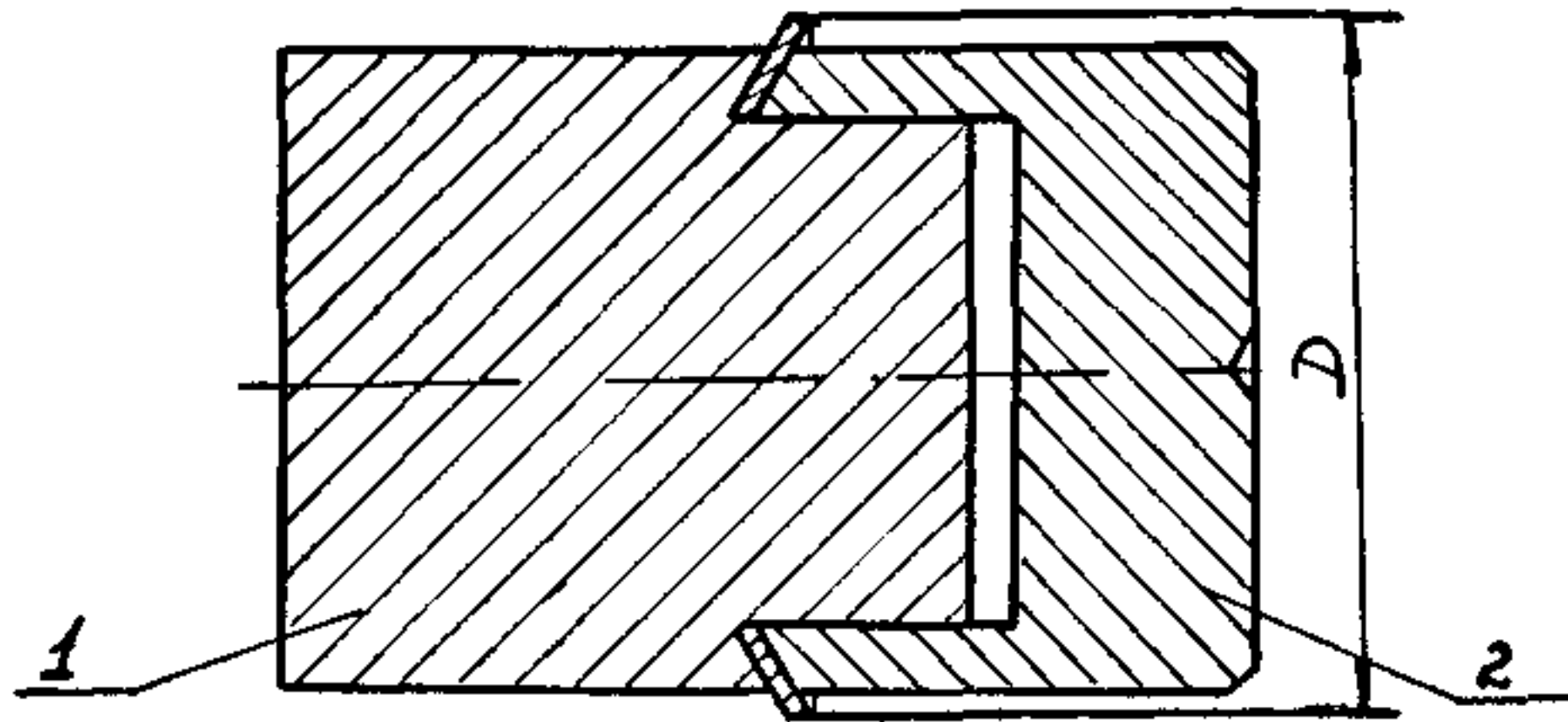
Метод включает следующие операции:

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

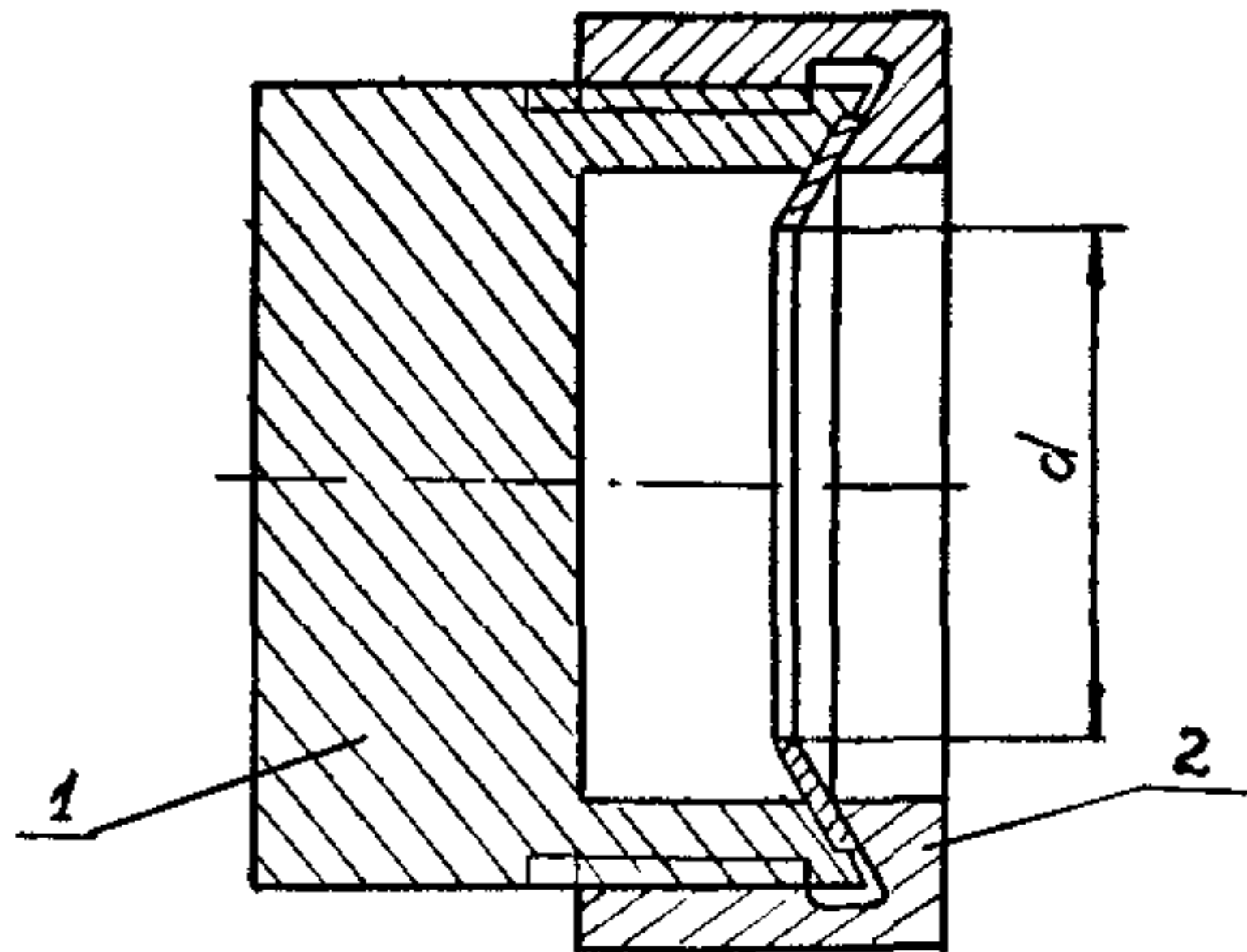
3.2. Окончательная обработка диаметра D производится на приспособлении (черт.7).

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

Подпись и дата	
Илл. №	
Взам инв. №	
Подпись и дата	15.04.1988
№ п. л.	35-87

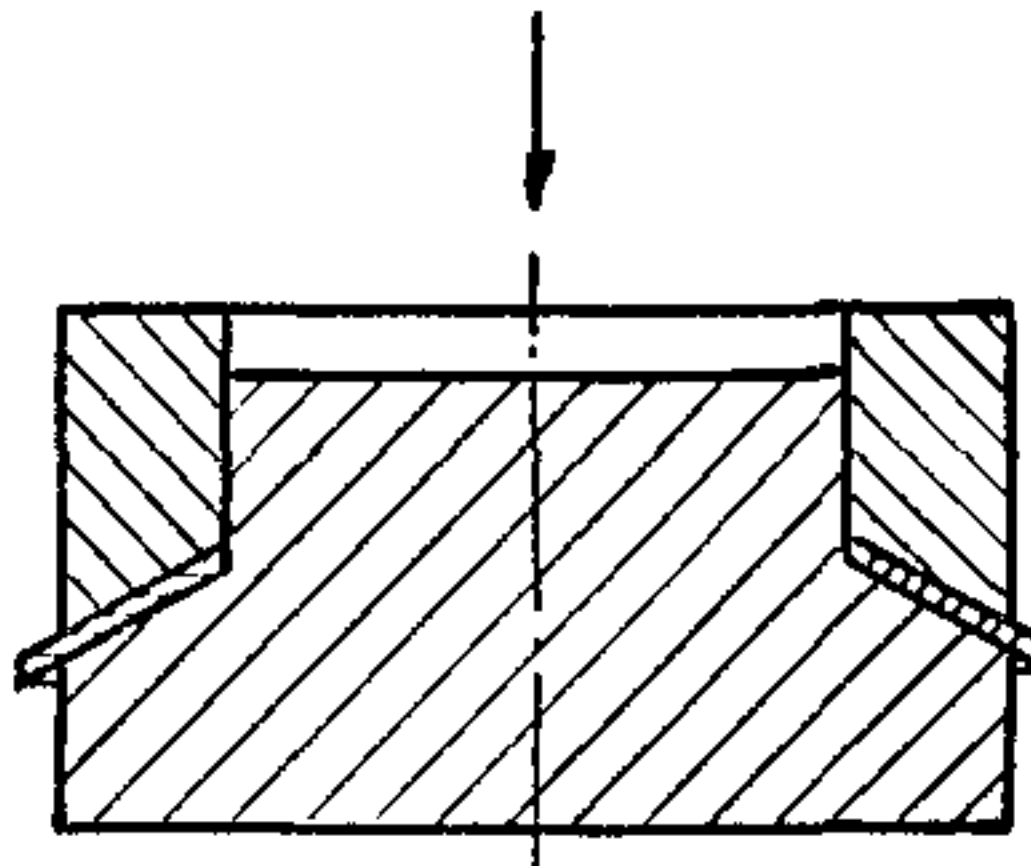


Черт. 7

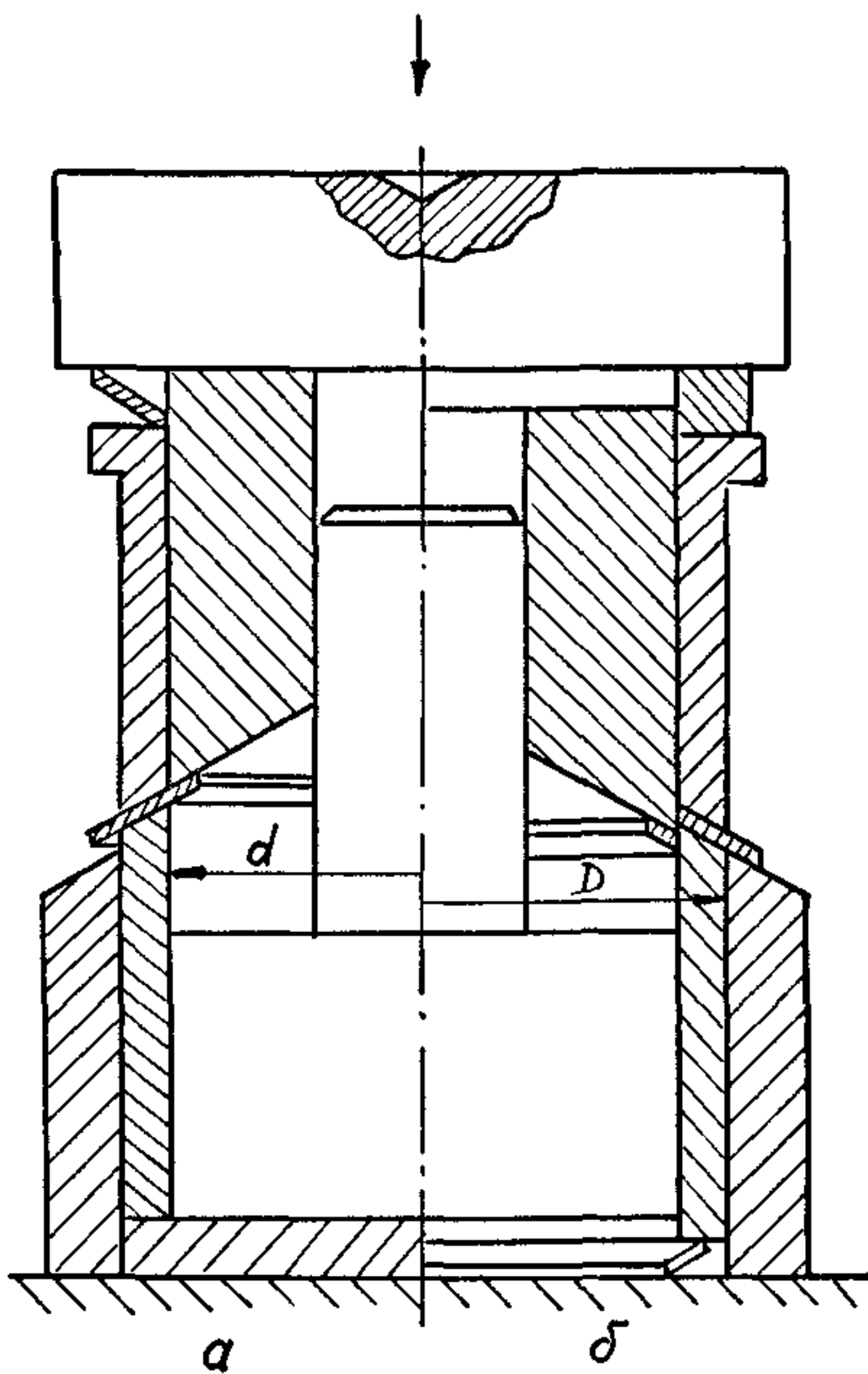


Черт 8

Г. №	И. И. К.	А.	1	Л. О. К. И. Б. И. Т. И. Т. А.
------	----------	----	---	-------------------------------



Черт. 5



Черт. 6

Лист. № подл.	35 - 87	Подпись и шт.	15.04 1987	Взят инв. №		Изм. №		л		Подпись и дата	
---------------	---------	---------------	------------	-------------	--	--------	--	---	--	----------------	--

