

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.

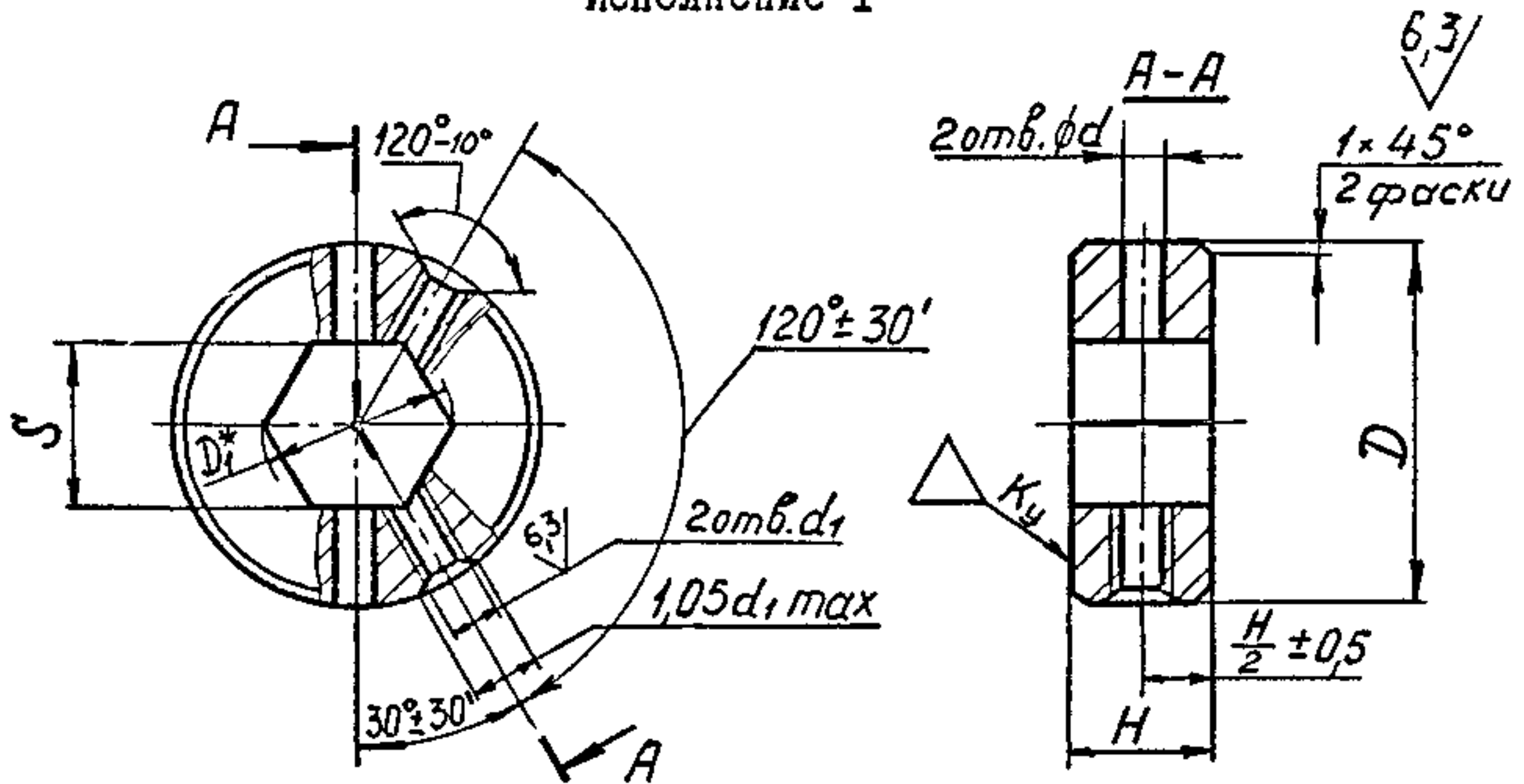
Изменения 1 проведено
11.10.81
7.09.87г.

I. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

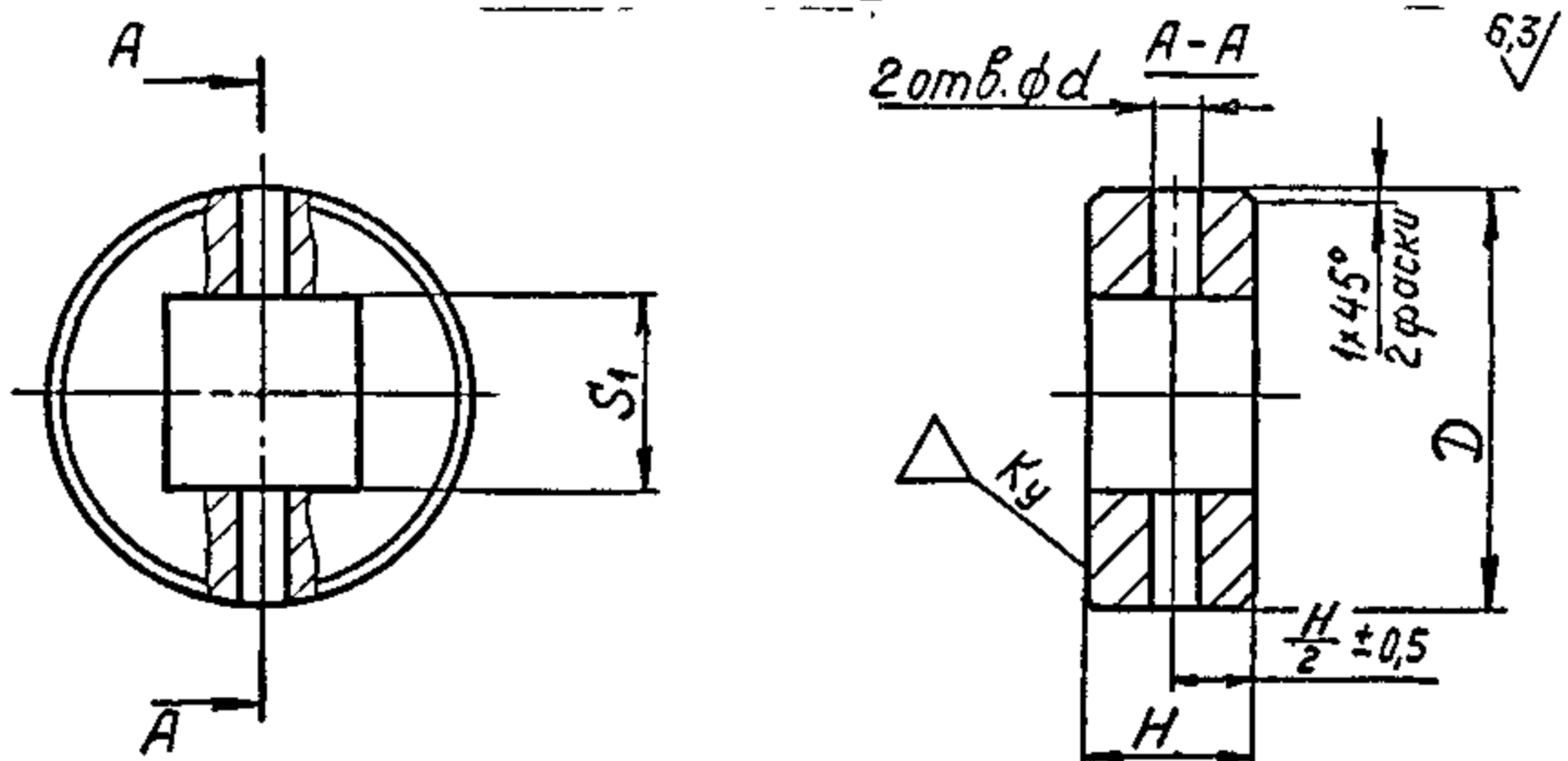
I.1. Ступицы должны изготавливаться двух исполнений:
исполнение I - с шестигранным отверстием;
исполнение 2 - с квадратным отверстием.

I.2. Конструкция и размеры ступиц должны соответствовать черт. I и табл. I.

Исполнение I



Исполнение 2



Черт. I

39-81 28.08.87

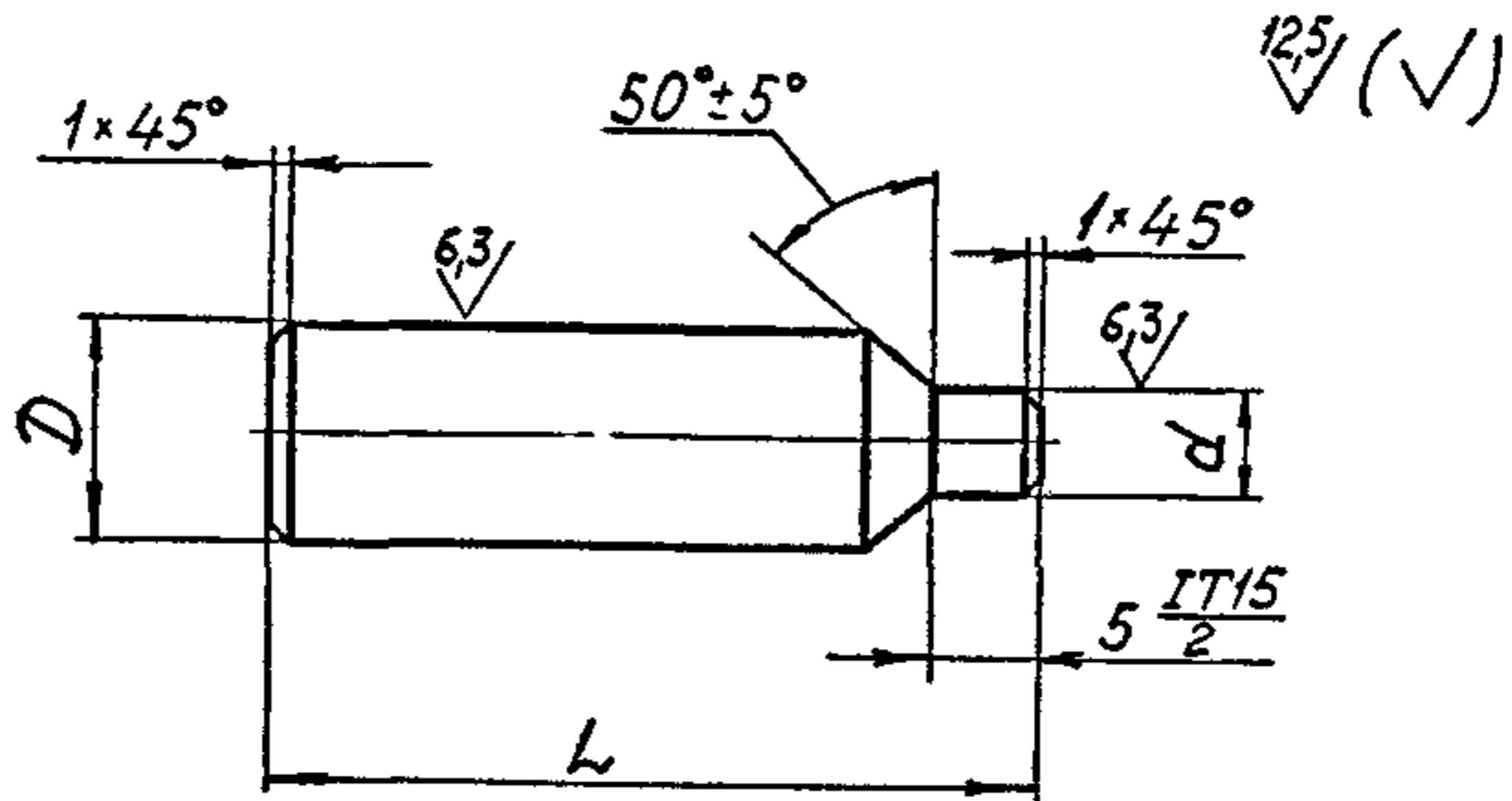
Таблица I

мм

D_{H14}	H h_{I4}	S_{H12}	$S_1, H12$	d_{H14}	$d_1 - 7H$	D_1^*
30	10	-	9	6	M6	-
40	15	-	14			-
		17	-			18,9
		19	-			21,1
50	20	-	27	10	M8	-
		27	-			30,2
60	20	-	27			-
67	25	36	-			40,3
75		-	41			-
		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			
100			15
120			
140			
160			
170			
180			
200			
220	20		10
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 14Х17Н2, 12Х18Н9Т, ГОСТ 5632-72.

При изготовлении ступиц и рукояток из стали 14Х17Н2 заготовки должны быть испытаны по группе П ОСТ 26-07-1419-76, термообработаны по ОСТ 26-07-1237-75, HRC20...29; из стали 12Х18Н9Т - по группе I ОСТ 26-07-1419-76, термообработаны по ОСТ 26-07-1237-75.

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).

39-81 28.08.17

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

Предельные отклонения на несоосность и несимметричность - по ¹² ~~12~~ 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 I6I

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

В. А. Шляпников
" 27 " / 03 1981 г.

Руководитель организации
п/я А-7326

А. М. Васильев
" " _____ 1981 г.

Старший представитель
заказчика № 1580

Р. П. Окользин
" 27 " / 03 1981 г.