

ГОСТ 16549—71

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**КРАНЫ ПРОБКОВЫЕ ПРОХОДНЫЕ  
САЛЬНИКОВЫЕ МУФТОВЫЕ ЧУГУННЫЕ  
НА  $P_y \leq 10$  кгс/см<sup>2</sup> С ЗАГЛУШКОЙ  
ДЛЯ СПУСКА ВОДЫ**

Издание официальное

БЗ 12—2005



Москва  
Стандартинформ  
2007

**КРАНЫ ПРОБКОВЫЕ ПРОХОДНЫЕ САЛЬНИКОВЫЕ МУФТОВЫЕ  
ЧУГУННЫЕ НА  $P_y \leq 10$  кгс/см<sup>2</sup> С ЗАГЛУШКОЙ ДЛЯ СПУСКА ВОДЫ****ГОСТ  
16549—71**Sieve type iron plug valves with gland and blind flange  
for drainage for  $P_y \leq 10$  kgf/sq · cmМКС 91.140.70

---

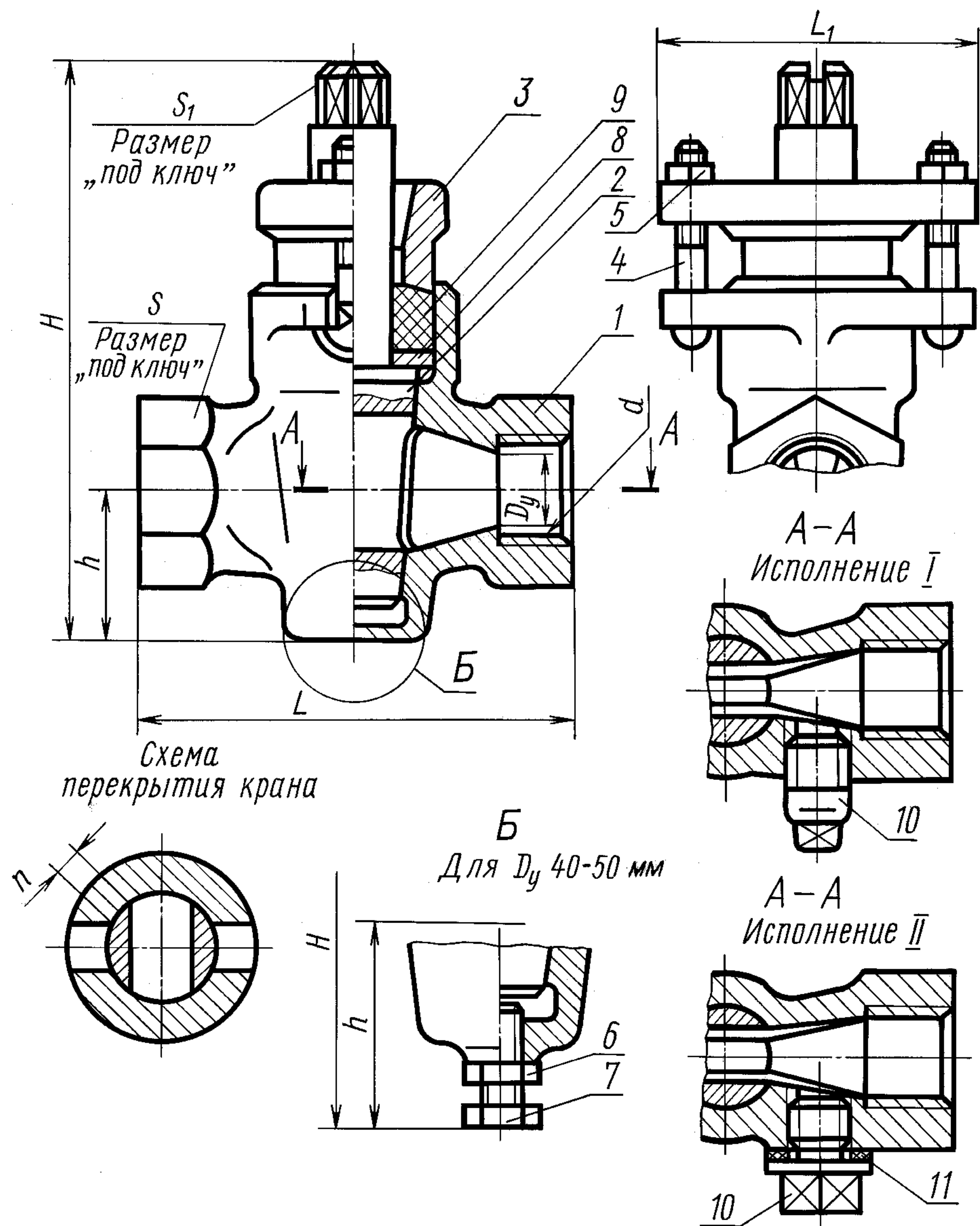
Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 30 декабря 1970 г. № 169 дата введения установлена

01.01.73

Настоящий стандарт распространяется на чугунные пробковые проходные сальниковые муфтовые краны с  $D_y$  15—50 мм на  $P_y \leq 10$  кгс/см<sup>2</sup>, имеющие заглушку (пробку) для спуска воды, устанавливаемые в системах водяного отопления с температурой воды до 100 °С.

**1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. Основные размеры кранов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



1 — корпус; 2 — пробка; 3 — втулка сальника фланцевая; 4 — болт анкерный; 5, 6 — гайки; 7 — болт; 8 — кольцо поднабивочное; 9 — набивка марки ПП; 10 — заглушка (пробка спускная); 11 — прокладка

Таблица 1

Размеры в мм

| Проход условный $D_y$ | $d$          | $H$ | $h$ | $L$ | $L_1$ | $n$ , не менее | $S$ | $S_1$ | Масса, кг, не более |               |
|-----------------------|--------------|-----|-----|-----|-------|----------------|-----|-------|---------------------|---------------|
|                       |              |     |     |     |       |                |     |       | Исполнение I        | Исполнение II |
| 15                    | Труб. 1/2"   | 110 | 31  | 80  | 60    | 6              | 30  | 12    | 0,68                | 0,70          |
| 20                    | Труб. 3/4"   | 132 | 37  | 90  | 73    | 8              | 36  | 14    | 1,12                | 1,14          |
| 25                    | Труб. 1"     | 150 | 44  | 110 | 80    | 9              | 46  | 17    | 1,90                | 1,93          |
| 32                    | Труб. 1 1/4" | 178 | 52  | 130 | 98    | 10             | 55  | 19    | 3,00                | 3,03          |
| 40                    | Труб. 1 1/2" | 230 | 90  | 150 | 110   | 12             | 60  | 22    | 3,70                | 3,73          |
| 50                    | Труб. 2"     | 260 | 96  | 170 | 128   | 14             | 75  | 27    | 6,60                | 6,63          |

Пример условного обозначения чугунного пробкового проходного сальникового муфтового крана на  $P_y \leq 10$  кгс/см<sup>2</sup>, с  $D_y$  25 мм, с заглушкой для спуска воды, исполнения I:

*Кран муфтовый с заглушкой 1—25—10 ГОСТ 16549—71*

1.2. Размеры и материал деталей крана должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Размеры в мм

| Наименование деталей                     | Проход условный $D_y$ |            |           |           |              |              | Номера стандартов или чертежей |
|--|-----------------------|------------|-----------|-----------|--------------|--------------|--------------------------------|
|  | 15                    | 20         | 25        | 32        | 40           | 50           |                                |
| Корпус                                   | 15                    | 20         | 25        | 32        | 40           | 50           | По чертежу завода-изготовителя |
| Пробка                                   | 15                    | 20         | 25        | 32        | 40           | 50           | ТУ 26-07-1452—88               |
| Втулка сальника фланцевая                | 17                    | 19         | 24        | 26        | 30           | 38           | ТУ 26-07-1452—88               |
| Болт анкерный                            | M6 × 35               | M8 × 40    | M8 × 45   | M10 × 50  | M10 × 50     | M12 × 65     | ТУ 26-07-1452—88               |
| Гайка (дет. 5)                           | M6—016                | M8—016     | M8—016    | M10—016   | M10—016      | M12—016      | ГОСТ 5915—70                   |
| Гайка (дет. 6)                           | —                     | —          | —         | —         | M12—016      | M12—016      | ГОСТ 5916—70                   |
| Болт                                     | —                     | —          | —         | —         | M12 × 30—026 | M12 × 30—026 | ГОСТ 7796—70                   |
| Кольцо поднабивочное                     | 28/18                 | 34/20      | 38/24     | 50/26     | 60/30        | 68/38        | Табл. 3<br>ТУ 26-07-1452—88    |
| Набивка марки ПП                         | 6 × 6                 | 8 × 8      | 8 × 8     | 13 × 13   | 16 × 16      | 16 × 16      | Табл. 3<br>ТУ 26-07-1452—88    |
| Заглушка (пробка спускная) исполнения I  | 8                     | 8          | 10        | 10        | 15           | 15           | ГОСТ 8963—75                   |
| Заглушка (пробка спускная) исполнения II | M12 × 1,25            | M12 × 1,25 | M16 × 1,5 | M16 × 1,5 | M20 × 1,5    | M20 × 1,5    | По чертежу завода-изготовителя |
| Прокладка уплотнительная                 | —                     | —          | —         | —         | —            | —            | По чертежу завода-изготовителя |

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пробковые краны с заглушкой должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 21345—78 и настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Отливки корпусов кранов должны удовлетворять требованиям технических условий, утвержденным в установленном порядке.

2.3. Допускаемые отклонения отливок по размерам, массе и припускам на механическую обработку должны соответствовать II классу точности ГОСТ 26645—85.

2.4. Резьба в соединении заглушки с корпусом крана должна выполняться:



## С. 4 ГОСТ 16549—71

в исполнении *I* — трубная цилиндрическая по 3-му классу точности ГОСТ 6357—81;

в исполнении *II* — метрическая по 3-му классу точности ГОСТ 9150—2002.

В корпусе кранов  $D_y$  15 и  $D_y$  20 мм в пределах допусков на соответствующие размеры допускается пересечение резьб муфтового конца и спускного отверстия.

2.5. Для уплотнения резьбового соединения заглушки с корпусом крана в исполнении *I* должен применяться лен, пропитанный суриком или белилами, разведенными на натуральной олифе, и в исполнении *II* — паронит или другие уплотнительные материалы.

2.6. Резьба метрическая на деталях крана должна выполняться по ГОСТ 9150—2002, допуски — по 3-му классу точности ГОСТ 16093—81\*, фаски — по ГОСТ 10549—80.

2.7. Болты и гайки должны изготавливаться из стали марки Ст. 5 по ГОСТ 380—94.

2.8. Корпус крана, поднабивочное кольцо, болты и гайки должны иметь защитное антикоррозионное покрытие хим. фос. прм. по ГОСТ 9.306—85.

Покрытие корпуса и поднабивочного кольца должно проводиться до притирки уплотнительных поверхностей.

2.9. Краны относятся к классу восстанавливаемых изделий.

Срок службы до списания крана — 10 лет.

Средний ресурс до списания крана — не менее 2000 циклов.

Наработка на отказ — не менее 400 циклов.

Средняя наработка до первого отказа — не менее 600 циклов.

Коэффициент технического использования — не менее 0,999.

2.10. Предприятие-изготовитель периодически, не реже одного раза в год, должно проводить контрольные испытания выборочных образцов выпускаемых кранов каждого типоразмера на надежность в работе.

2.11. Гарантийный срок исправной работы каждого крана — 1 год со дня сдачи в эксплуатацию, но не более полутора лет с момента отгрузки.

2.12. 97 %-ный ресурс в течение гарантийного срока — не менее 500 циклов.

Вероятность безотказной работы в течение гарантийного срока — не менее 0,97.

Предприятие-изготовитель обязано в течение гарантийного срока безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшие из строя детали, узлы или изделия в целом при условии соблюдения потребителем требований по монтажу и эксплуатации, а также правил хранения кранов до монтажа.

### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Порядок отбора образцов кранов и методы испытаний должны соответствовать указанным в ГОСТ 21345—78 со следующим дополнением.

Контрольные испытания кранов на надежность в работе должны проводиться по программе, разработанной головной организацией в арматуростроении и утвержденной в установленном порядке.

### 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение кранов должны соответствовать указанным в ГОСТ 21345—78.

---

\* С 1 июля 2005 г. действует ГОСТ 16093—2004.

Редактор *М.И. Максимова*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *Е.М. Капустина*  
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 13.12.2006. Подписано в печать 22.01.2007. Формат 60×84<sup>1</sup>/<sub>8</sub>. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,50. Тираж 81 экз. Зак. 50. С 3606.

---

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ  
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6