

СССР Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 9634—64
	АППАРАТЫ КОЛОННОГО ТИПА. КОЛПАЧКИ КАПСУЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ	Взамен ГОСТ 9634—61
	Конструкция и основные размеры. Технические требования Column type apparatus. Steel capcul caps. Design and basic dimensions. Technical requirements	Группа Г47

Настоящий стандарт распространяется на капсульные колпачки, предназначенные для барботажа на тарелках колонных аппаратов.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1. Капсульные колпачки должны изготавливаться в двух исполнениях:

К — с деталями, изготовленными из углеродистой стали,
 КЛ — с деталями, изготовленными из легированной стали.

2. Основные размеры капсульных колпачков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

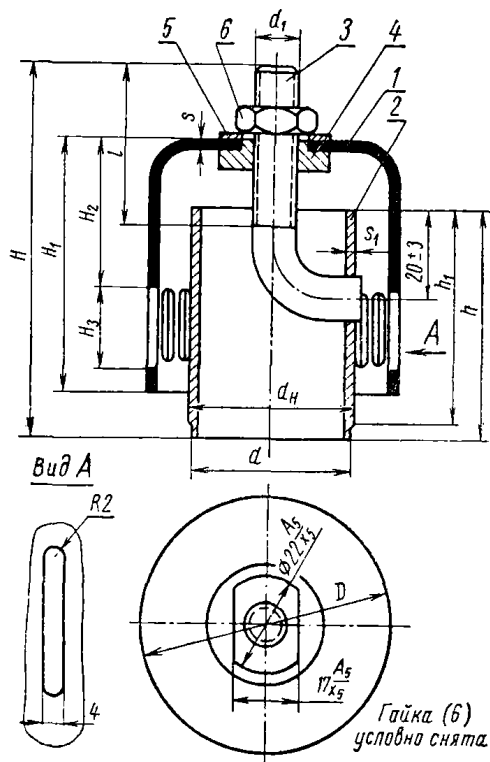
Цена 1 коп.

Перепечатка воспрещена

Внесен Государственным
 комитетом химического и
 нефтяного машиностроения
 при Госплане СССР

Утвержден Государственным
 комитетом стандартов, мер
 и измерительных приборов СССР
 20/X 1964 г.

Срок введения
 1/VII 1965 г.



- 1 — колпачок; 2 — паровой патрубок;
3 — болт; 4 — резьбовая втулка;
5 — шайба; 6 — гайка.

Размеры в мм

Типоразмеры колпачков	H	Колпачок						Патрубок паровой				Болт		Масса, кг	
		D	H ₁	H ₂	H ₃	s	Количество прорезей	d _H	d	h	h ₁	S ₁	d ₁		l
		пред. откл. по B ₉		пред. откл. +0,52	пред. откл. по C ₈				пред. откл. -1,2	пред. откл. по 3-му кл. точности					
К60-20	97	60	60	35	20	2,0	22	42	40	62	52	3	M10	35	0,52
К60-30				25	30										0,51
КЛ60-20				35	20	1,6									0,46
КЛ60-30				25	30										0,45
К80-20	119	80	80	55	20	2,0	30	57	55	70	60	3	45	0,75	
К80-30				45	30									0,72	
КЛ80-20				55	20	1,6								0,67	
КЛ80-30				45	30									0,65	
К100-20	134	100	90	65	20	2,0	36	70	68	75	65	M12	55	1,03	
К100-30				55	30									0,99	
КЛ100-20				65	20	1,6								0,90	
КЛ100-30				55	30									0,86	
К150-20	144	150	100	75	20	2,0	56	108	104	80	70	5	60	2,69	
К150-30				65	30			2,65							
КЛ150-20				75	20			2,74							
КЛ150-30				65	30			2,70							

Аппараты колонного типа. Колпачки капсульные
стальные. Конструкция и основные размеры.
Технические требования

ГОСТ 9634-64

Примеры условного обозначения колпачков:

капсульного колпачка диаметром D 80 мм с высотой прорезей H_3 20 мм и деталями, изготовленными из углеродистой стали:

Колпачок К80-20 ГОСТ 9634—64

Тоже, с деталями, изготовленными из легированной стали марки Х18Н10Т:

Колпачок КЛ80-20 Х18Н10Т ГОСТ 9634—64

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3. Капсульные колпачки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4. Детали колпачков должны изготавливаться:

- а) из углеродистой стали — марки 10 и 20 по ГОСТ 1050—60 или Ст. 3 по ГОСТ 380—60;
- б) из легированной стали марок 0Х13, Х18Н10Т и Х17Н13М2Т по ГОСТ 5632—61.

Примечание. Колпачки могут быть изготовлены из пластмасс по согласованию с заказчиком.

5. Колпачки должны изготавливаться штамповкой из листовой стали.

6. Перемычки между прорезями должны быть не менее 3 мм.

7. В нижней части колпачка (ниже прорезей) допускается наличие не более четырех трещин, ограниченных прорезью.

8. Паровые патрубки должны изготавливаться из стальных труб.

9. Непараллельность торцов патрубка и торца уступа d , а также неперпендикулярность торцов к оси патрубка должна быть не более 1 мм на диаметр патрубка.

10. Несоосность колпачка и парового патрубка должна быть не более 3 мм.