



Изменение № 1

СТ ЦКБА 037– 2006 «Арматура трубопроводная. Узлы сальниковые. Конструкция, основные размеры и технические требования»

Утверждено и введено в действие Приказом от «27» 11. 2012 г. № 67

Дата введения 01.01.2013 г.

Лист 11 – Таблица 2, примечание: «по ОСТ 26-07-400» заменить на «по СТ ЦКБА 064»;

Лист 30, 31 – Таблица 13, графа «Стандарт»

- ссылку на ОСТ 24.207.01 заменить на СТ ЦКБА 050;

Лист 34 – пункт 6.11, для обозначения «V – заданный ... седь» заменить на «V – заданный ... среды»

Лист 37 - Таблица: ссылку на ОСТ 26-07-400 для прокладки из фторопласта-4 заменить на СТ 064

Листы: 4, 5, 6, 32 заменить листами: 4, 5, 6, 32 с изм. «1».

Приложение: листы – 4, 5, 6, 32.

Примечание – Откорректированы ссылки на нормативные документы.

Заместитель генерального директора-
директор по научной работе

Ю. И. Тарасhev

Заместитель директора по научной работе

С. Н. Дунаевский

Начальник научно-исследов. отдела уплотнений,
деталей и комплектующих узлов

А.Ю.Калинин

Зам. начальника отдела

О.И.Фёдоров

Разработал:
Инженер технического отдела

Е.А.Смирнова

СОГЛАСОВАНО
Председатель ТК 259

М. И. Власов

СТАНДАРТ ЦКБА

Арматура трубопроводная УЗЛЫ САЛЬНИКОВЫЕ. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ. Технические требования

Дата введения: 01.07.2007

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на сальниковые узлы трубопроводной арматуры, работающей при давлении до 40 МПа и температуре от минус 80 до плюс 565°C, и устанавливает конструкцию, основные размеры и технические требования.

Стандарт не распространяется на самоуплотняющиеся сальники, сальники с принудительной смазкой и сальники регулирующей арматуры, управляемой механизмами исполнительными пневматическими мембранно-пружинными по ГОСТ 13373.

Конструкция и размеры сальниковых узлов на основе терморасширенного графита – по СТ ЦКБА-СОЮЗ-СИЛУР-019-2012.

Конструкция и размеры жидкометаллических уплотнений штоков задвижек для паровых и водяных сред - по РД РТМ 26-07-252.

Рекомендации по применению жидкометаллических замораживающих уплотнений - по РД РТМ 26-07-234.

2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты и технические условия:

- ГОСТ 380-2005 Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки
 ГОСТ 977-88 Отливки стальные. Общие технические условия
 ГОСТ 1050-88 Прокат сортовой калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия
 ГОСТ 1215-79 Отливки из ковкого чугуна. Общие технические условия
 ГОСТ 1412-85 Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки
 ГОСТ 1414-75 Прокат из конструкционной стали высокой обрабатываемости резанием. Технические условия
 ГОСТ 1759.0-87 Болты, винты, шпильки и гайки. Технические условия
 ГОСТ 3033-79 Болты откидные. Конструкция и размеры
ГОСТ Р ИСО 4759-1-2009 Изделия крепёжные. Допуски. Часть 1. Болты, винты, шпильки и гайки. Классы точности А, В и С
 ГОСТ 5152-84 Набивки сальниковые. Технические условия
 ГОСТ 5632-72 Стали высоколегированные и сплавы коррозионностойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки
 ГОСТ 5915-70 Гайки шестигранные класса точности В. Конструкция и размеры
ГОСТ Р ИСО 6157-1-2009 Изделия крепёжные. Дефекты поверхности. Часть 1. Болты, винты и шпильки общего назначения
 ГОСТ 7802-81 Болты с увеличенной полукруглой головкой и квадратным подголовком класса точности С. Конструкция и размеры
 ГОСТ 10549-80 Выход резьбы Сбеги, недорезы, проточки и фаски
 ГОСТ 11371-78 Шайбы. Технические условия
 ГОСТ 13373-67 Механизмы исполнительные пневматические мембранно-пружинные ГСП. Основные параметры и размеры
 ГОСТ 15527-2004 Сплавы медно-цинковые (латуни), обрабатываемые давлением. Марки
 ГОСТ 16093-2004 Основные формы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором
 ГОСТ 18175-78 Бронзы безоловянные, обрабатываемые давлением. Марки
 ГОСТ 22032-76 Шпильки с ввинчиваемым концом длиной 1d. Класс точности В. Конструкция и размеры
 ГОСТ 24643-81 Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски формы и расположения поверхностей. Числовые значения

ГОСТ Р 52627-2006 Болты, винты и шпильки. Механические свойства и методы испытаний

ОСТ В 6-05-5022-81 Детали и заготовки пластмассовые специальные. Технические требования

СТ ЦКБА-СОЮЗ-СИЛУР- 019-2012 Арматура трубопроводная. Уплотнения на основе терморасширенного графита. Общие технические требования.

СТ ЦКБА 050-2008 Арматура трубопроводная. Отливки из чугуна. Технические требования

СТ ЦКБА 064-2008 Арматура трубопроводная. Прокладки уплотнительные из фторопласта-4 и композиционных материалов на его основе. Размеры и технические требования

РД РТМ 26-07-234-89 Арматура трубопроводная. Жидкометаллические замораживаемые уплотнения. Рекомендации по применению

РД РТМ 26-07-252-82 Жидкометаллические уплотнения штоков задвижек для паровых и водяных сред

ТУ 6-05-810-88 Заготовки из фторопласта-4 общего назначения

ТУ 6-05-1413-76 Заготовки из композиции Ф-4К20, Ф-4С15, Ф-4К15М5.

Технические условия.

ТУ 6-05-1570-86 Материал фторопластовый уплотнительный. Технические условия

ТУ 6-13-05015236-10-92 Набивки сальниковые ПФС

ТУ 38-514372-90 Набивка сальниковая безасбестовая марки ТИИР 635.0622Л6

5.4 Механические свойства и марки материалов откидных и анкерных болтов должны соответствовать классу прочности не ниже 4.6, группам 21, 22 по ГОСТ 1759.0, ГОСТ Р ИСО 4759-1, ГОСТ Р ИСО 6157-1; ГОСТ Р ИСО 52627

5.5 Материал промежуточных втулок должен соответствовать указаниям конструкторской документации.

5.6 Фаски, сбеги, проточки и недорезы – по ГОСТ 10549.

5.7 Неуказанные на чертежах допуски формы и расположения поверхностей должны соответствовать ГОСТ 24643, при этом:

- допуски соосности и симметричности – по 10 степени точности;
- допуски цилиндричности шпинделя – по 6 степени точности;
- если положение поверхностей, их осей и плоскостей симметрии задано

размерами, то отклонения расположения этих элементов ограничиваются полями допусков на размеры.

5.8 Резьба метрическая с полем допуска 8g – по ГОСТ 16093.

5.9 Шероховатость цилиндрической поверхности сальниковой камеры – не выше 6,30 мкм.

5.10 Шероховатость цилиндрической поверхности шпинделя, соприкасающейся с сальниковыми набивками, изготовленными на основе асбеста – не выше 0,80 мкм; с набивками, изготовленными из фторопласта, ФУМ, ПФС и набивкой марки АГИ – не выше 0,20 мкм.

5.11 Поле допуска диаметра шпинделя – d_{11} .

5.12 Неуказанные в таблицах настоящего стандарта предельные отклонения размеров обработанных поверхностей должны соответствовать:

отверстий – по H14, валов – по h14, остальных – $\pm \frac{IT15}{2}$.

5.13 Антикоррозионные покрытия должны выполняться в соответствии с указаниями конструкторской документации.

5.14 Допускается в технически обоснованных случаях по согласованию с базовой организацией по стандартизации применение других марок материалов, конструкций и размеров сальниковых узлов по конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке.