

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель руководителя
организации п/я А-3398

А.И. Селенко С.Ю. Бобович.
" 4 " 8 " 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~~/12/1986 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 253°С) до 873 К (плюс 600°С). РД устанавливает конструкцию и размеры КМП и посадочных мест. РД следует применять при новом проектировании и модернизации изделий.

I. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

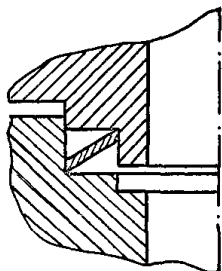
I.1. Конструкция узла уплотнения с КМП должна соответствовать черт. I.

I.2. Конструкция и размеры КМП и посадочных мест в крышке и корпусе должны соответствовать черт. 2, 3, 4 и таблице.

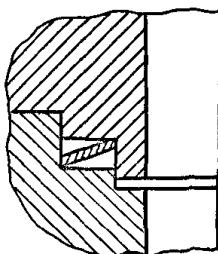
I.3. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров КМП по I4 степени точности ГОСТ 8908-81.

СОЕДИНЕНИЕ С КОНИЧЕСКОЙ ПРОКЛАДКОЙ

До обжатия

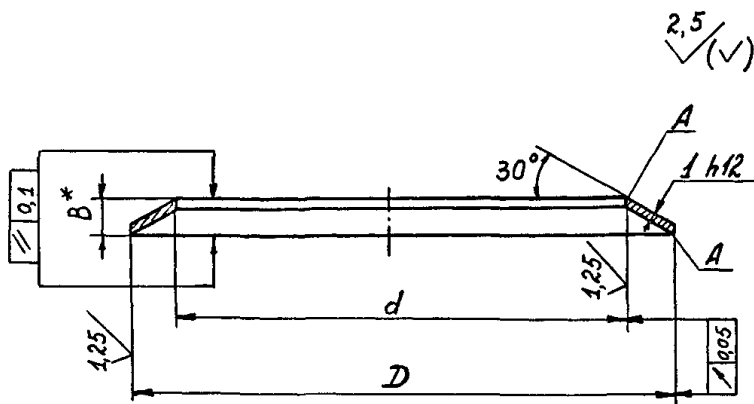


После обжатия



Черт. 1

КОНИЧЕСКАЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ПРОКЛАДКА (КМП)

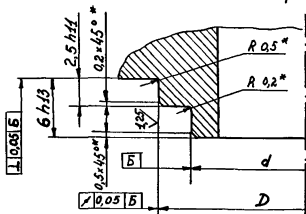


* Размер для справок

Черт. 2

Подпись и дата	
Имя М. Ч.	
Взам. инв. №	
И. П. И. И. И.	15.04.1988
№	35-87

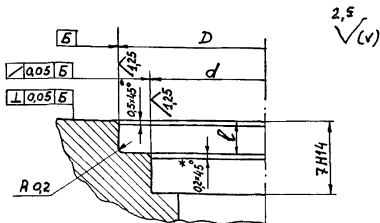
Посадочные места КМП в крышке



* Размеры обеспечиваются инструментом.

Черт. 3.

Посадочные места КМП в корпусе



* Размеры обеспечиваются инструментом

Черт. 4

35-82	18.04.1987	В. А. Ш. III	Изм. № 1	И. П. Ш. Ш. II. ЗАРЯ
-------	------------	--------------	----------	----------------------

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

РАЗМЕРЫ ПРОКЛАДOK И ПОСАДОЧНЫХ МЕСТ
Размеры, мм

D	Предельные отклонения		d	Предельные отклонения		l	Предельные отклонения H 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

С. 5-87	15.04.1988	Взам. инв. №	Изм. №	Подпись и дата
---------	------------	--------------	--------	----------------

Продолжение

Размеры, мм

D	Предельные отклонения		d	Предельные отклонения		ℓ	Предельные отклонения III	B	Масса 1000 шт. прокладок, кг
	Вал е9	Отверстие H8		Вал е9	Отверстие H8				
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

Лист 25 из 24	Получено в з/д	Взам. инв. №	Изм. №	Подпись и дата
36-87	15.04.1991			

Продолжение

Размеры, мм

D	Предельные отклонения		d	Предельные отклонения		ℓ	Предельные отклонения НII	B	Масса 1000 шт. прокладок, кг
	Вал е9	Отверстие H8		Вал е9	Отверстие H8				
I37			I25						22,2
I42			I30						23,1
I52	-0,085	+0,063	I40						24,8
I62	-0,185		I50	-0,085	+0,063				26,5
I72			I60	-0,185					28,2
I82			I70						29,9
I92			I80						31,5
202	-0,100	+0,072	I90			5,0	+0,075	4,3	33,2
212	-0,215		200						34,9
222			210	-0,100	+0,072				36,6
232			220	-0,215					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	+0,081				48,5
312			300	-0,240					51,9

Стр. 6

РД 26-07-266-86

Мат.	Подпись и дата	Взм. инв. №	Изм. №	я.	Подпись и дата
87	15.04.1989				

Продолжение

Размеры, мм

D	Предельные отклонения		d	Предельные отклонения		l	Предельные отклонения H11	B	Масса 1000 шт. проклад. док, 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 затяжке шпилек, принимается $1,32 \cdot 10^5$ Н/м (132 кгс/см);

D - наружный диаметр прокладки, м (см);

Q_p - усилие отдавления рабочей среды, H (кгс);

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

2.6. Повторное использование КМП не допускается.

Изм. № по вх. 35-87
 Дата введ. в действие 15.01.87
 В.м. инж. № Инж. МЛ
 Подпись и дата

2.7. Правила приемки, упаковки, транспортирования и хранения КМП по ГОСТ 19755-84.


Руководитель предприятия
п/я Г-4745

 С.И. Косяк

Главный инженер предприятия
п/я А-7899

 М.И. Власов


Заместитель руководителя предприятия
п/я А-7899

 О.Н. Шпаков


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

Подпись и дата			
Имя Ф.			
В. ч. инт. №			
Г	15.04		

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. Скончателная обработка диаметра D производится на приспособлении (черт.7).

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

Подпись и дата

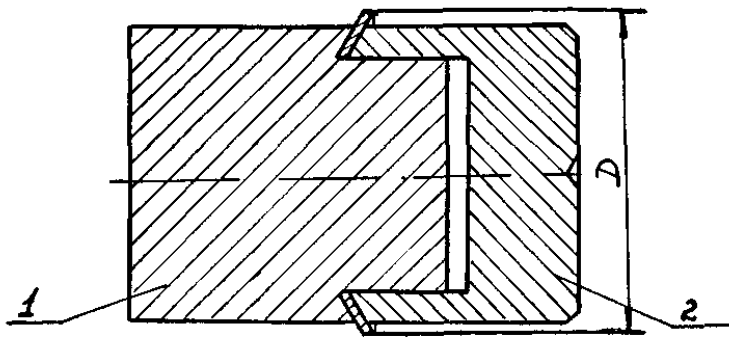
Изм. №

Взам инв №

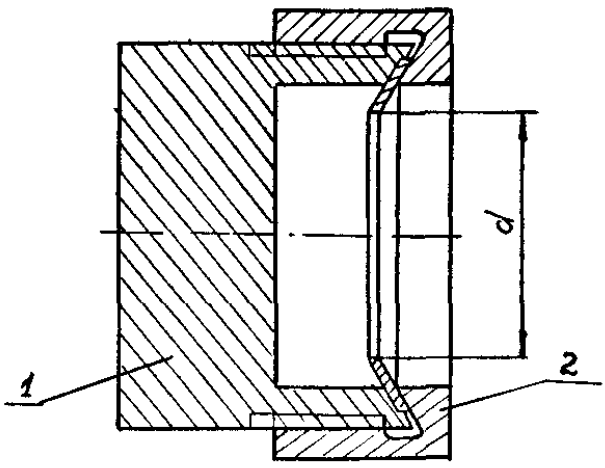
Получен и вкл.

№ инв. л. кл.

35-87

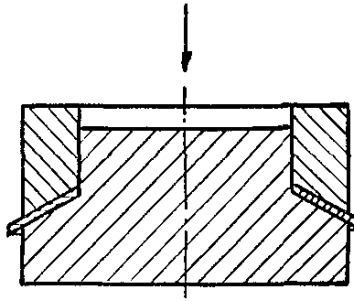


Черт. 7

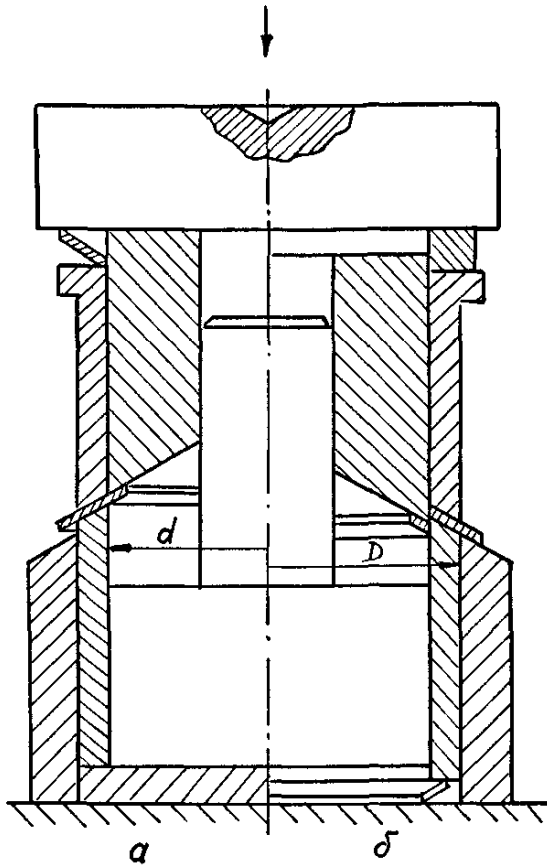


Черт 8

Л. №	И. И. В. А.	1	Получено
------	-------------	---	----------



Черт 5



Черт 6

Лист, №	35-87
Листов, в	15-04
Лист, №	15-04
Взам. инв. №	
Инв. №	
Подпись и дата	

