

удк 621.643.4

Группа Г-18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

| | | |
|---------------------------|---|--------------------------------|
| Устройства для управления | ③ | ОСТ 26-07-790-73 |
| трубопроводной арматурой. | | ТУ 994-59. Взамен: |
| | | ТУ 705-59 ТУ 526-53 |
| Общие технические условия | | ТУ 578-54 ТУ 423-63 |
| ⑤ ОКСТУ 3790 | | ТУ 520-53 ТУ 6094-014 |
| | | ТУ 1547-65 |

Приказом Главного управления от "30" октября 1973 г.

№ 132 срок введения установлен с "1" января 1974 г.

- ④ ~~Срок действия прозлен до 01.01.1989 г.~~
⑤ ~~Срок действия прозлен до 01.01.84.~~

НЕСОБЛЮДЕНИЕ СТАНДАРТА ПРЕСЛЕДУЕТСЯ ПО ЗАКОНУ

Настоящий стандарт устанавливает общие технические требования к изготовлению редукторов, колонок, шарнирных муфт, штоков,
⑤ компенсаторов, предназначенных для управления трубопроводной арматурой.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Устройства для управления трубопроводной арматурой должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

③ I.2. Типы и основные параметры редукторов должны соответствовать ОСТ 26-07-423-72, ОСТ 26-07-424-72.

~~Типы и основные параметры шарнирных муфт должны соответствовать ОСТ 26-07-422-72.~~

③ Номинальные значения крутящих моментов ^{редукторов шарнирных муфт,} в колонках, штоков, компенсаторов должны выбираться из следующего ряда: 1,6; 2,5; 4; 6,3; 10; 16; 25; 40; 63; 100; 160; 250; 400; 630; 1000 и 1600 кгс.м.

I.3. Максимально допустимые крутящие моменты не должны превышать 20% от номинального значения.

I.4. Соответствие материалов требованиям соответствующих стандартов и ведомственных технических условий должно подтверждаться сертификатами предприятий-поставщиков или протоколами испытаний по методикам, предусмотренным стандартами или техническими условиями на соответствующий материал.

I.5. По условиям воздействия климатических факторов внешней среды устройства для управления должны изготавливаться в климатических исполнениях:

- а) нормальное - исполнение У категории I по ГОСТ 15150-69;
- б) северное - исполнение ХЛ категории I по ГОСТ 15150-69;
- ② в) специальное - исполнение и категория изделия определяются ^{Тропическое - исполнение Т категории I по ГОСТ 15150-69.} по согласованию с заказчиком.

I.6. Определение твердости деталей должно производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 9012-59, ГОСТ 9013-59 и

контроли (ОТК) качества сборки.

И.15. На корпусах изделий должны быть предусмотрены элементы для строповки изделий при транспортировании и во время монтажа.

И.16. Покупные изделия должны соответствовать действующим стандартам, чертежам или техническим условиям предприятия-поставщика и сопровождаться соответствующей документацией.

① И.17. Устройства для управления ^{трибортовой} арматурой относятся к классу ^{ремонтруемых} ~~восстановливаемых~~ изделий:

Средний Срок службы до списания - не менее 10 лет.

② Средний ресурс до списания - не менее 10000 циклов.

Наработка на отказ - не менее 2800 циклов.

③ ~~Средняя наработка до первого отказа - не менее 3300 циклов.~~

Примечание. Один цикл работы устройства управления соответствует однократной операции закрытия и открытия комплектующей арматуры.

④ ~~И.18. 95-процентный ресурс в течение гарантийного срока - не менее 3000 циклов.~~

Вероятность безотказной работы в течение гарантийного срока - не менее 0,95.

И.19. На каждое изделие должен быть оформлен паспорт (этикетка) по форме, разработанной предприятием-изготовителем в соответствии с ГОСТ 2.601-68. В паспорте (этикетке) следует указать:

- а) общие сведения об изделии;
- б) основные технические данные и характеристики;
- в) комплект поставки;
- г) данные контрольных приемо-сдаточных испытаний;
- д) свидетельство о приемке;
- е) свидетельство о консервации;
- ж) гарантийные обязательства.

ОСТ 26-07-1419-76.

И.7. Детали и узлы, поступающие на сборку, должны быть очищены от грязи, масла, предохранительной смазки. Наличие следов коррозии, заусенцев и забоин не допускается.

И.8. Внутренние необработанные полости корпусов и крышек из черных металлов до сборки необходимо тщательно очистить, обезжирить, зашкурить и окрасить маслостойкой краской. Грунт и краска выбираются по ОСТ 26-07-1201-87.

И.9. Вмятины и заусенцы на поверхности резьбы, препятствующие навинчиванию проходного калибра, не допускаются.

И.10. Вмятины, заусенцы на поверхности резьбы, препятствующие навинчиванию проходного калибра не допускаются. Для метрических резьб любого класса точности рванины и выкрашивания не допускаются, если они по глубине выходят за пределы среднего диаметра и общая протяженность рванин и выкрашивания по длине превышает половину витка.

И.11. В соединениях деталей (корпус, крышка и т.д.) смещение кромок одних наружных поверхностей по отношению к другим допускается в пределах поля допуска на размеры сопрягаемых деталей.

И.12. Сборка устройств для управления должна производиться в условиях, гарантирующих их от загрязнения и механических повреждений.

И.13. Все гайки должны быть затянуты равномерно, затяжка гаек не должна вызывать перекоса соединяемых деталей.

И.14. Все наружные необработанные поверхности литых и штампованных деталей из черных металлов после сборки грунтуются и окрашиваются согласно требованиям ГОСТ 4666-75 и ОСТ 26-07-1201-87.

Окраска производится после проверки отделом технического

В случае изготовления устройств для управления арматурой на предприятии-изготовителе арматуры для комплектации собственной продукции, допускается технический паспорт на изделие не оформлять.

2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1. В объем поставки по настоящему стандарту должны входить:

- а) изделие в сборе;
- б) паспорт (этикетка);
- в) упаковочный лист.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Устройства для управления подвергаются испытаниям:

- а) приемо-сдаточным;
- б) периодическим;
- в) типовым.

3.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждое изделие для проверки качества изготовления.

3.3. Периодическим испытаниям изделия подвергаются не реже одного раза в 3 года с целью подтверждения количественных показателей надежности. Испытаниям подвергаются не менее шести изделий из ряда однотипной конструкции. При изготовлении узлов управления на предприятии-изготовителе арматуры, для комплектации собственной продукции, подтверждение показателей надежности узлов производить испытаниями совместно с арматурой в объеме, предусмотренном техническими условиями на арматуру.

3.4. Типовые испытания производятся при изменении конструкции или технологии изготовления изделий, если внесенные изменения могут повлиять на технические характеристики изделий.

3.5. Периодические и типовые испытания производятся предприятием-изготовителем по программе и методике испытаний, составленным предприятием-изготовителем и утвержденным в установленном порядке.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. При проведении прямо-сдаточных испытаний следует проверить:

а) комплектность и соответствие устройств для управления требованиям конструкторской документации, по которой производилось изготовление;

б) наличие маркировки и клеймения;

в) наличие смазки в местах, предусмотренных технической документации и доступных для осмотра;

г) технические характеристики устройств, указанные в технической документации.

4.2. Проверку технических характеристик устройств для управления необходимо производить в следующем объеме:

а) при отсутствии нагрузки на выходном валу произвести не менее 20 оборотов в каждом направлении; вращение должно быть плавным без рывков и заеданий;

③ б) при максимальной нагрузке на выходном валу измерить величину усилия на ~~выходном~~ ^{выходном} валу устройства для управления. Величина усилия не должна превышать указанной в чертежах. При испытаниях шарнирные муфты угол излома оси должен быть 30°.

в) В случае изготовления устройств для управления арматурой на предприятии-изготовителе арматуры для комплектации собственной продукции допускается проверку работоспособности устройств производить совместно с арматурой под нагрузкой равной крутящему моменту, необходимому для ее управления.

4.3. Периодические и типовые испытания производятся в объеме приемо-сдаточных согласно п. 4.1 и испытаний на надежность.

4.4. Количественные показатели надежности, полученные в результате испытаний или сбора и обработки информации о надежности устройств для управления в эксплуатационных условиях у потребителя, должны быть не менее указанных в п.п. I.17, I.18.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка устройств для управления производится согласно указаниям рабочих чертежей.

5.2. Узлы управления должны быть упакованы в тару или контейнеры. Упаковка должна обеспечивать защиту узлов от повреждений при транспортировании.

5.3. Маркировка транспортной тары - по ГОСТ 14192-77.

5.4. Консервацию следует производить по ОСТ 26-07-1202-75.

5.5. В случае изготовления устройств для управления на предприятии-изготовителе арматуры для комплектации собственной продукции, консервацию их следует производить согласно техническим условиям на комплектующее изделие.

5.6. Условия транспортирования, хранения, эксплуатации - по категории I, группе Ж ГОСТ 15150-69.

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1. Устройства для управления должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

6.2. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие устройств для управления требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных стандартом.

6.3. Гарантийный срок устанавливается 3,5 года со дня ввода устройств для управления в эксплуатацию.

② 64 гарантийная наработка не менее 3000 циклов

П Е Р Е Ч Е Н Ь
ССЫЛОЧНЫХ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИХ ДОКУМЕНТОВ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|----------------|
| ГОСТ 2.601-68 | I.19 |
| ГОСТ 4666-75 | I.14 |
| ГОСТ 9012-59 | I.6 |
| ГОСТ 9013-59 | I.6 |
| ГОСТ 14192-77 | 5.3 |
| ГОСТ 15150-69 | I.2; 5.6 |
| ⑥ ОСТ 26-07-423-77 | I.2 |
| ⑥ ОСТ 26-07-424-77 | I.2 |
| ⑥ ОСТ 26-07-1201-75-87 | I.8; I.14 |
| ОСТ 26-07-1202-75 | 5.4 |
| ОСТ 26-07-1419-76 | I.6 |