



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

**ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ
ИЗ КОВКОГО ЧУГУНА**

**ГОСТ 18161-72—ГОСТ 18163-72,
ГОСТ 11471—72**

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ССРС ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

**ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ ИЗ КОВКОГО
ЧУГУНА НА $P_y \approx 2,5$ И 4 МПа (25 И 40 кгс/см²)**
Технические условия

Malleable cast iron flanged stop valves
for $P_{ном} \approx 2,5$ and 4 МПа (25 and 40 кгс/см²).
Specifications

**ГОСТ
18163—72***

Взамен

 ГОСТ 11467—65,
 ГОСТ 11469—65,
 ГОСТ 11470—65,
 ГОСТ 11457-65—
 ГОСТ 11459-65,
 ГОСТ 11461-65—
 ГОСТ 11464-65

ОКП 37 3210

 Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 9 октября 1972 г. № 1854 срок введения установлен

с 01.01.77

 Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта от 11.03.84 № 745
срок действия продлен

до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на запорные фланцевые
вентили общепромышленного назначения из ковкого чугуна
с крышкой на шпильках на $P_y \approx 2,5$ и 4 МПа (25 и 40 кгс/см²) и
 D_y 32 40, 50, 65 и 80 мм.

1. ИСПОЛНЕНИЯ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Исполнения и основные параметры вентиляей должны со-
ответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Исполне- ние	Давление условное P_y		Проход услов- ный D_y , мм	Материал		Рабочая среда	Температу- ра среды, не более	
	МПа	кгс/см ²		основных деталей	уплотнительной по- верхности затвора		К	°С
1	$\approx 2,5$	25	32, 40, 50, 65 и 80	Ковкий чугун не ниже марки КЧ 30—6 по ГОСТ 1215—79	Коррозионно- стойкая сталь 20Х13 по ГОСТ 5632—72	Пар	573	300
2					Фторопласт-4 по ГОСТ 10007—80	Вода, пар	498	225

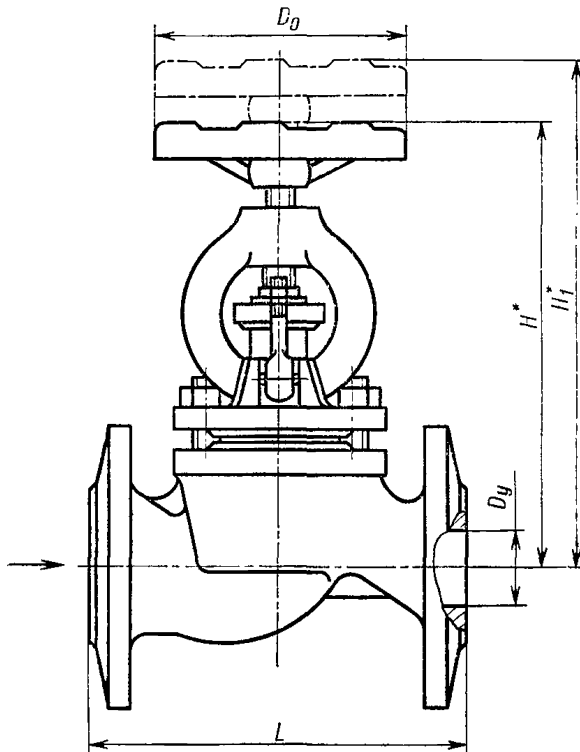
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (сентябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными
в июле 1977 г., ноябре 1980 г. (ИУС 8—77, 1—81).

Продолжение

Исполнение	Давление условное P_u		Проход условный D_u , мм	Материал		Рабочая среда	Температура среды, не более	
	МПа	кгс/см ²		основных деталей	уплотнительной поверхности затвора		К	°С
3	≈ 2,5	25	32, 40, 50, 65 и 80	Ковкий чугун не ниже марки КЧ 30—6 по ГОСТ 1215—79	Фторопласт-4 по ГОСТ 10007—80	Жидкий и газообразный аммиак	243	— 30
4	≈ 4,0	40	40, 50, 65 и 80		Коррозионно-стойкая сталь 20Х13 по ГОСТ 5632—72		Пар	573



* Размеры для справок.

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию вентиля.

1.2. Допускается изготовление основных деталей и уплотнений из других материалов, по свойствам не уступающих указанным в табл. 1.

1.3. Размеры вентиляей должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 2.

Размеры в мм

Таблица 2

Проход условный D_y	Исполнение	L	H	H_1	D_0	Масса, кг, не более
32	1	180	210	225	120	8,0
	2			228		
	3		215			
40	1	200	235	253	140	11,0
	2				120	
	3		260	280	160	12,5
	4				140	14,0
50	1	230	235	253	120	14,0
	2				160	
	3		260	280	200	25,0
	4				240	26,0
65	1	290	325	355	240	26,0
	2					
	3		325	355	240	32,0
	4					
80	1	310	325	360	200	32,0
	2					
	3		325	355	240	32,0
	4					

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Вентили должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и ГОСТ 5761—74.

2.2. Герметичность затвора вентиляей исполнений 2 и 3 — 1-го класса, исполнений 1 и 4 — 3-го класса по ГОСТ 9544—75.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Проходные фланцы для вентилях исполнений 1, 2 и 4 — по ГОСТ 12817—80 соответственно на $P_y \approx 2,5$ и 4 МПа (25 и 40 кгс/см²), для исполнения 3 — по ГОСТ 12818—80 на $P_y \approx \approx 2,5$ МПа (25 кгс/см²) со впадиной.

2.4. Строительные длины — по ГОСТ 3326—86.

2.5. Чугунные маховики — по ГОСТ 5260—75.

Допускается применение рукояток вместо маховиков и исполнение маховиков из других материалов по чертежам, утвержденным в установленном порядке. Вентили для экспорта должны изготавливаться только с маховиками.

2.6. Вентили относятся к классу ремонтируемых изделий. Количественные характеристики надежности вентилях должны соответствовать указанному в табл. 3.

Таблица 3

Характеристика надежности	Исполнение вентилях	
	2 и 3	1 и 4
Срок службы, лет, не менее	5	3
Ресурс, не менее:		
циклов	10000	2000
часов	40000	20000
Наработка на отказ, не менее:		
циклов	2700	450
часов	10000	6000

2.5, 2.6. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Коды ОКП указаны в справочном приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ И ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Методы испытаний и правила приемки — по ГОСТ 5761—74.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2—3.4. (Исключены, Изм. № 1).

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка и отличительная окраска вентилях — по ГОСТ 4666—75.

4.2. Упаковка, транспортирование и хранение вентилях — по ГОСТ 5761—74.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие вентиля требованиям настоящего стандарта при соблюдении погрешителем условий применения и хранения, установленных стандартом.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации исполнений 2 и 3 --24 мес при гарантийной наработке 3000 циклов или 12000 ч, исполнений 1 и 4 — 12 мес при гарантийной наработке 500 циклов или 8000 ч.

Гарантийный срок исчисляется со дня ввода вентиля в эксплуатацию. Гарантия не распространяется на сменные детали вентиля, требующие периодической замены или притирки, срок службы которых зависит от условий эксплуатации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5.3. (Исключен, Изм. № 1).

6. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Запрещается производить работы по устранению дефектов и перенабивку сальника при наличии давления в трубопроводе.

Подтяжка сальника может производиться без снятия давления в трубопроводе.

6.2. Не допускается использование дополнительных рычагов при ручном управлении вентилями.

6.3. Обслуживающий персонал, производящий работы по консервации вентиля, должен иметь индивидуальные средства защиты и соблюдать требования пожарной безопасности.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Коды ОКП

Давление условное P_y , МПа (кгс/см ²)	Температура среды, не более		Проход условный D_y , мм	Коды ОКП
	К	°С		
2,5 (25)	573	300	32	37 3212 1005 09
			40	37 3212 1006 08
			50	37 3213 1017 00
			65	37 3213 1018 10
			80	37 3214 1012 00
	498	225	32	37 3212 1077 04
			40	37 3212 1078 03
			50	37 3213 1087 08
			65	37 3213 1088 07
			80	37 3214 1023 08
	243 423	—30 +150	32	37 3212 1014 08
			40	37 3212 1015 07
50			37 3213 1025 00	
65			37 3213 1026 10	
80			37 3214 1022 09	
4,0 (40)	573	300	32	37 3212 1092 05
			40	37 3212 1053 01
			50	37 3213 1054 06
			65	37 3213 1055 05
			80	37 3214 1027 04

(Введено дополнительно, Изм. № 2).

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *Э. В. Митяй*
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 02.02.87 Подп. в печ. 02.04.87 1,5 усл. п. л. 1,5 усл. кр.-отт. 1,22 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1331.