

**КРАНЫ ПРОБКОВЫЕ ПРОХОДНЫЕ  
САЛЬНИКОВЫЕ МУФТОВЫЕ ЧУГУННЫЕ  
НА  $P_y \leq 10$  кгс/см<sup>2</sup> С ЗАГЛУШКОЙ  
ДЛЯ СПУСКА ВОДЫ**

Издание официальное



**КРАНЫ ПРОБКОВЫЕ ПРОХОДНЫЕ САЛЬНИКОВЫЕ МУФТОВЫЕ  
ЧУГУННЫЕ НА  $P_y \leq 10$  кгс/см<sup>2</sup> С ЗАГЛУШКОЙ ДЛЯ СПУСКА ВОДЫ****ГОСТ  
16549—71**Sieve type iron plug valves with gland and blind flange  
for drainage for  $P_y \leq 10$  kgf/sq. cmМКС 91.140.70

---

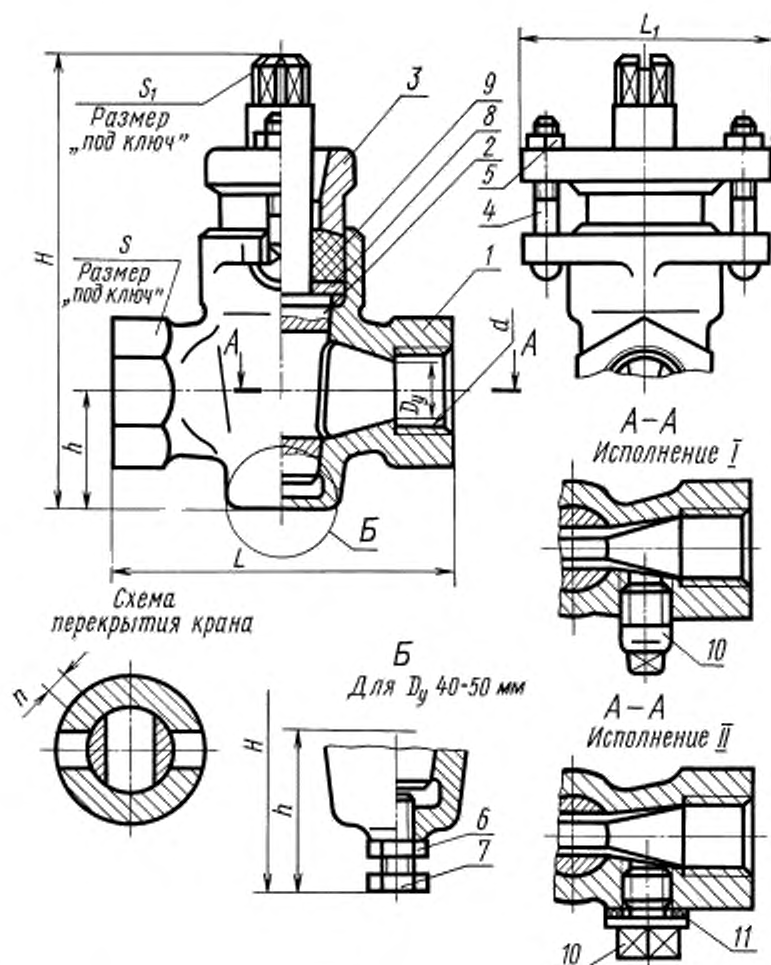
Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 30 декабря 1970 г. № 169 дата введения установлена

01.01.73

Настоящий стандарт распространяется на чугунные пробковые проходные сальниковые муфтовые краны с  $D_y$  15—50 мм на  $P_y \leq 10$  кгс/см<sup>2</sup>, имеющие заглушку (пробку) для спуска воды, устанавливаемые в системах водяного отопления с температурой воды до 100 °С.

**1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

- 1.1. Основные размеры кранов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



1 — корпус; 2 — пробка; 3 — втулка сальника фланцевая; 4 — болт анкерный; 5, 6 — гайки; 7 — болт; 8 — кольцо поднабивочное; 9 — набивка марки ПП; 10 — заглушка (пробка спускная); 11 — прокладка

Таблица 1

Размеры в мм

Проход условный $D_n$	$d$	$H$	$h$	$L$	$L_1$	$n$ , не менее	$S$	$S_1$	Масса, кг, не более	
									Исполнение I	Исполнение II
15	Труб. $1/2''$	110	31	80	60	6	30	12	0,68	0,70
20	Труб. $3/4''$	132	37	90	73	8	36	14	1,12	1,14
25	Труб. $1''$	150	44	110	80	9	46	17	1,90	1,93
32	Труб. $1 1/4''$	178	52	130	98	10	55	19	3,00	3,03
40	Труб. $1 1/2''$	230	90	150	110	12	60	22	3,70	3,73
50	Труб. $2''$	260	96	170	128	14	75	27	6,60	6,63

Пример условного обозначения чугунного пробкового проходного сальникового муфтового крана на  $P_y \leq 10$  кгс/см<sup>2</sup>, с  $D_y$  25 мм, с заглушкой для спуска воды, исполнения I:

*Кран муфтовый с заглушкой 1—25—10 ГОСТ 16549—71*

1.2. Размеры и материал деталей крана должны соответствовать указанным в табл. 2.

Размеры в мм

Таблица 2

Наименование деталей	Проход условный $D_y$						Номера стандартов или чертежей
	15	20	25	32	40	50	
Корпус	15	20	25	32	40	50	По чертежу завода-изготовителя
Пробка	15	20	25	32	40	50	ТУ 26-07-1452—88
Втулка сальника фланцевая	17	19	24	26	30	38	ТУ 26-07-1452—88
Болт анкерный	M6 × 35	M8 × 40	M8 × 45	M10 × 50	M10 × 50	M12 × 65	ТУ 26-07-1452—88
Гайка (дет. 5)	M6—016	M8—016	M8—016	M10—016	M10—016	M12—016	ГОСТ 5915—70
Гайка (дет. 6)	—	—	—	—	M12—016	M12—016	ГОСТ 5916—70
Болт	—	—	—	—	M12 × 30—026	M12 × 30—026	ГОСТ 7796—70
Кольцо поднабивочное	28/18	34/20	38/24	50/26	60/30	68/38	Табл. 3 ТУ 26-07-1452—88
Набивка марки ПП	6 × 6	8 × 8	8 × 8	13 × 13	16 × 16	16 × 16	Табл. 3 ТУ 26-07-1452—88
Заглушка (пробка спускная) исполнения I	8	8	10	10	15	15	ГОСТ 8963—75
Заглушка (пробка спускная) исполнения II	M12 × 1,25	M12 × 1,25	M16 × 1,5	M16 × 1,5	M20 × 1,5	M20 × 1,5	По чертежу завода-изготовителя
Прокладка уплотнительная	—	—	—	—	—	—	По чертежу завода-изготовителя

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Пробковые краны с заглушкой должны изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 21345—78 и настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Отливки корпусов кранов должны удовлетворять требованиям технических условий, утвержденным в установленном порядке.

2.3. Допускаемые отклонения отливок по размерам, массе и припускам на механическую обработку должны соответствовать II классу точности ГОСТ 26645—85.

2.4. Резьба в соединении заглушки с корпусом крана должна выполняться:

## С. 4 ГОСТ 16549—71

в исполнении *I* — трубная цилиндрическая по 3-му классу точности ГОСТ 6357—81;

в исполнении *II* — метрическая по 3-му классу точности ГОСТ 9150—2002.

В корпусе кранов  $D_y$  15 и  $D_y$  20 мм в пределах допусков на соответствующие размеры допускается пересечение резьб муфтового конца и спускного отверстия.

2.5. Для уплотнения резьбового соединения заглушки с корпусом крана в исполнении *I* должен применяться лен, пропитанный суриком или белилами, разведенными на натуральной олифе, и в исполнении *II* — паронит или другие уплотнительные материалы.

2.6. Резьба метрическая на деталях крана должна выполняться по ГОСТ 9150—2002, допуски — по 3-му классу точности ГОСТ 16093—81\*, фаски — по ГОСТ 10549—80.

2.7. Болты и гайки должны изготавливаться из стали марки Ст. 5 по ГОСТ 380—94.

2.8. Корпус крана, поднабивочное кольцо, болты и гайки должны иметь защитное антикоррозионное покрытие хим. фос. прм. по ГОСТ 9.306—85.

Покрытие корпуса и поднабивочного кольца должно проводиться до притирки уплотнительных поверхностей.

2.9. Краны относятся к классу восстанавливаемых изделий.

Срок службы до списания крана — 10 лет.

Средний ресурс до списания крана — не менее 2000 циклов.

Наработка на отказ — не менее 400 циклов.

Средняя наработка до первого отказа — не менее 600 циклов.

Коэффициент технического использования — не менее 0,999.

2.10. Предприятие-изготовитель периодически, не реже одного раза в год, должно проводить контрольные испытания выборочных образцов выпускаемых кранов каждого типоразмера на надежность в работе.

2.11. Гарантийный срок исправной работы каждого крана — 1 год со дня сдачи в эксплуатацию, но не более полутора лет с момента отгрузки.

2.12. 97 %-ный ресурс в течение гарантийного срока — не менее 500 циклов.

Вероятность безотказной работы в течение гарантийного срока — не менее 0,97.

Предприятие-изготовитель обязано в течение гарантийного срока безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшие из строя детали, узлы или изделия в целом при условии соблюдения потребителем требований по монтажу и эксплуатации, а также правил хранения кранов до монтажа.

### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Порядок отбора образцов кранов и методы испытаний должны соответствовать указанным в ГОСТ 21345—78 со следующим дополнением.

Контрольные испытания кранов на надежность в работе должны проводиться по программе, разработанной головной организацией в арматуростроении и утвержденной в установленном порядке.

### 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение кранов должны соответствовать указанным в ГОСТ 21345—78.

---

\* С 1 июля 2005 г. действует ГОСТ 16093—2004.

Редактор *М.И. Максимова*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *Е.М. Капустина*  
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 13.12.2006. Подписано в печать 22.01.2007. Формат 60×84<sup>1</sup>/<sub>8</sub>. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,50. Тираж 81 экз. Зак. 50. С 3606.

---

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) [info@gostinfo.ru](mailto:info@gostinfo.ru)

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ  
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6