

ГОСТ 19755-84

Группа Г17

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОКЛАДКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОНИЧЕСКИЕ
ДЛЯ ЗАКРЫТЫХ ЗАТВОРОВ СОЕДИНЕНИЙ

Технические условия

Sealing metal conical gaskets for closed gates.
Specifications

ОКП 10 6745

Срок действия с 01.07.85
до 01.07.90*

* Ограничение срока действия снято
постановлением Госстандарта России от 27.12.89 N 41
(ИУС N 4, 1990 год). - Примечание "КОДЕКС".

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 мая 1984 г. N 1768 срок
действия установлен с 01.07.85 до 01.07.90

ВЗАМЕН ГОСТ 19755-74

ПЕРЕИЗДАНИЕ. Ноябрь 1985 г.

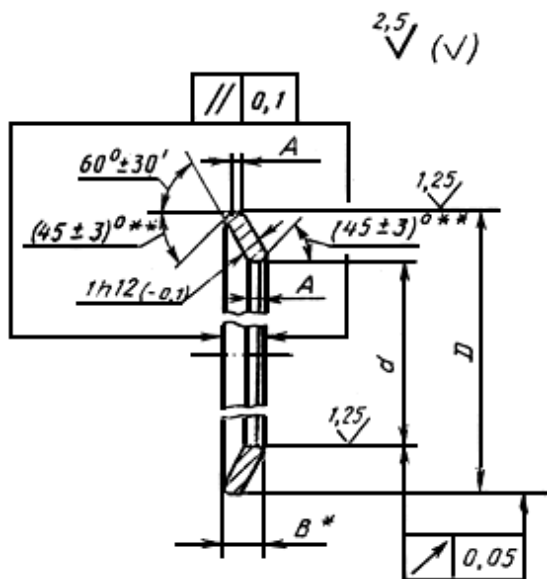
ВНЕСЕНО [Изменение N 1](#), утвержденное и введенное в действие Постановлением
Госстандарта СССР от 24.05.88 N 1439 с 01.01.89

Изменение N 1 внесено юридическим бюро "Кодекс" по тексту ИУС N 8, 1988 год

Настоящий стандарт распространяется на конические металлические прокладки для закрытых
затворов соединений по [ГОСТ 19749-84](#).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и размеры прокладок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл.1.



* Размер для справок.

** Размер обеспечивается инструментом.

Чертеж. (Измененная редакция, Изм. 1).

Таблица 1

Размеры в мм

Внутренний диаметр затвора соединения $D_{\text{вн}}$	d	D	A	B	Масса 1000 шт., кг	
	Пред. откл.				Сталь	Алюминий
	H8	e9	-0,1 для $D_{\text{вн}} \leq 100$ -0,2 для $D_{\text{вн}} > 100$			
2	8	14	0,7	2,6	1,370	0,430

4	10	16
6	12	18
8	14	20
10	16	22
12	18	24
14	20	26
15	21	27
16	22	28
18	24	30
20	26	32
22	28	34
24	30	36
25	31	37
26	32	38
28	34	40

1,540	0,510
1,810	0,610
1,960	0,726
2,470	0,840
2,720	0,926
2,940	1,000
3,090	1,050
3,230	1,100
3,500	1,190
3,760	1,280
3,910	1,330
4,060	1,380
4,275	1,455
4,500	1,530
4,670	1,625

30	36	42
32	38	44
34	40	46
36	42	48
38	44	50
40	46	52
45	51	60
50	56	65
55	61	70
60	66	75
65	71	80
70	76	85
75	81	90
80	86	95

	5,050	1,720
	5,325	1,815
	5,390	1,832
	5,440	1,850
	5,960	1,955
	6,280	2,140
3,5	9,700	3,300
	10,720	3,650
	11,750	4,000
	12,000	4,150
	13,100	4,450
	13,820	4,700
	14,700	5,000
	15,300	5,200

85	91	100
90	96	105
95	101	110
100	106	115
110	116	128
120	126	138
125	131	143
130	136	148
140	146	158
150	156	168
160	166	178
170	176	188
175	181	193
180	186	198
190	196	208

	16,480	5,600
	17,650	6,000
	18,350	6,250
	19,100	6,500
4,3	27,000	9,170
	28,000	9,530
	29,200	9,915
	30,120	10,300
	32,600	11,100
	35,000	11,900
	36,620	12,475
	38,350	13,050
	40,400	13,572
	41,400	14,100
	46,350	15,800

200	206	218		46,600	15,850
225	231	243		49,400	16,810
250	256	268		54,750	18,630
300	306	318		61,800	21,050
350	356	368		85,200	25,900
400	406	418		98,600	34,600

Пример условного обозначения прокладки с $d=26$ мм и $D=32$ мм из алюминиевого сплава АК6Т1ПП:

Прокладка 26x32-I ГОСТ 19755-84

Примечание. В условном обозначении материалы обозначают следующими римскими цифрами:

I - алюминиевый сплав АК6Т1ПП и АК6Т1Р;

II - сталь марки 12Х18Н10Т;

III - сталь марки 09Х16Н4Б;

IV - сплав ХН62МВКЮ;

V - сталь ХН60ВТ;

VI - 10Х15Н27Т3МР;

VII - сплав ХН73МБТЮ.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Прокладки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Прокладки должны изготавливаться из алюминиевого сплава марки АК6Т1ПП по ГОСТ 21488-76*, сталей и сплавов качественных методов выплавки (ВД, Ш, ИД и др.) марок 12Х18Н10Т, 09Х16Н4Б, ХН62МВКЮ, ХН73МБТЮ, а также из стали 10Х15Н27Т3МР и сплава ХН60ВТ, поставляемых по действующим нормативно-техническим документам. Допускается изготовление прокладок из алюминиевого сплава АК6Т1Р.

* На территории Российской Федерации действует [ГОСТ 21488-97](#), здесь и далее. - Примечание "КОДЕКС".

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

2.3. Допускается прокладки для затворов соединений с $D_{\text{вн}} \geq 180$ мм изготавливать из поковок или труб по [ГОСТ 9940-81](#), [ГОСТ 9941-81](#), изготовленных из тех же материалов.

2.4. Механические свойства заготовок для прокладок после термической обработки должны соответствовать указанным в табл.2. Механические свойства заготовок из алюминиевых сплавов должны соответствовать указанным в ГОСТ 21488-76.

Таблица 2

Материал прокладки	Временное сопротивление σ_B	Предел текучести $\sigma_{0,2}$	Относительное удлинение δ_5 , %	Относительное сужение ψ , %	Ударная вязкость КСИ	Твердость		
	МПа (кгс/мм ²)	МПа (кгс/мм ²)				по Бринелю, НВ	по Роквеллу, НРС	
	Не менее							
12Х18Н10Т-В Д	539 (55)	196 (20)	40	55	- -	-	-	

09X16H4Б-Ш	1176 (120)	931 (95)	8	40	0,6 (6)	-	36-43
XH62MBKЮ-B Д	1078 (110)	735 (75)	8	10	0,2 (2)	293-388	-
XH60BT	735 (75)	343 (35)	40	50	- -	-	-
XH73MBТЮ-B Д	1127 (115)	706 (72)	17	19	0,5 (5)	285-341	-
10X15H27T3M P	1078 (110)	735 (75)	14	18	0,5 (5)	-	-

Примечание. Режимы термической обработки, обеспечивающие механические свойства, приведены в рекомендуемом приложении к настоящему стандарту.

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

2.5. Прокладки из алюминиевого сплава не должны иметь пережогов.

2.6 (Исключен, [Изм. N 1](#)).

2.7. Кромки прокладок не должны иметь заусенцев. Допускается для снятия заусенцев притупление острой кромки до $R = 0,05$ мм (где R - радиус скругления кромки).

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

2.8. Наличие крупнокристаллического ободка для прокладок из алюминиевого сплава не допускается.

2.9. На уплотнительных поверхностях d и D прокладки риски, вмятины, забоины, царапины и раковины не допускаются.

2.10. Отклонение массы прокладок от указанных в стандарте не должно превышать 10%.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия прокладок требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания.

3.2. Прокладки для приемки представляются партиями, состоящими из прокладок одного размера и материала, изготовленных из одной партии заготовок.

3.3. Партия заготовок должна состоять из заготовок одной плавки, одного размера, прошедших совместную термическую обработку.

3.4. При приемо-сдаточных испытаниях каждая партия должна быть подвергнута сплошному контролю на соответствие требованиям пп.1.1, 2.5, 2.7, 2.9.

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

3.5. Приемо-сдаточным испытаниям должен предшествовать операционный контроль заготовок на соответствие требованиям п.2.4 - на двух образцах от каждой пробы.

Проба - две заготовки от партии с крайними значениями твердости или две заготовки по выбору ОТК.

3.6. Если при контроле будут обнаружены образцы, не соответствующие требованиям п.2.4, то проводится повторный контроль на удвоенном числе образцов от той же партии.

Если при повторном контроле будут получены неудовлетворительные результаты, партия заготовок должна быть подвергнута повторной термической обработке с последующим предъявлением на операционный контроль, результаты которого распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Конструкция и размеры прокладок (пп.1.1) контролируют сличением с чертежом и измерением размеров с помощью калибров или универсальным мерительным инструментом.

Значение допускаемых погрешностей измерения не должно превышать 30% значений допускаемых погрешностей измерения по [ГОСТ 8.051-81](#).

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

4.2. Размеры d , D и радиальное биение (п.1.1) допускается проверять на станке.

4.3. Внешний вид прокладок (пп.2.7, 2.9) проверяют осмотром с помощью 10^{\times} лупы и сравнением с образцом.

4.4. Шероховатость поверхностей d и D прокладок (п.1.1) проверяют сравнением с образцами шероховатости поверхности по ГОСТ 9378-75*.

* Действует [ГОСТ 9378-93](#). - Примечание "КОДЕКС".

4.5. Отсутствие пережога (п.2.5) прокладок из алюминиевого сплава проверяют по технологической документации изготовителя.

4.6. Механические свойства материала заготовок (п.2.4) контролируют испытаниями:

на твердость - по технологической документации изготовителя, на растяжение (σ_B , $\sigma_{0,2}$, δ_5 , ψ) - по [ГОСТ 1497-84](#);

на ударный изгиб (КСУ) - по [ГОСТ 9454-78](#).

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Каждая прокладка должна иметь маркировку на бирке, содержащую условное обозначение прокладки.

Допускается по согласованию между потребителем и изготовителем маркировку прокладок наносить на упаковочную тару.

5.2. Маркировку выполняют чернилами или тушью.

5.3. Консервацию прокладок следует производить в соответствии с требованиями [ГОСТ 9.014-78](#),

вариант защиты ВЗ-10.

5.4. Каждая прокладка должна быть завернута в бумагу по ГОСТ 16295-82* и упакована в ячеичную тару, изготовленную по чертежам предприятия-изготовителя.

* Действует [ГОСТ 16295-93](#). - Примечание "КОДЕКС".

5.5. Прокладки одного размера и материала должны быть упакованы в отдельную тару или отделены внутри тары от прокладок других размеров и материалов.

5.6. Прокладки, упакованные в соответствии с пп.5.4, 5.5, должны быть уложены в тару по [ГОСТ 2991-85](#) или [ГОСТ 5959-80](#).

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

5.7. Маркировка транспортной тары должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192-77*.

* Действует [ГОСТ 14192-96](#). - Примечание "КОДЕКС".

5.8. В тару любого вида должен быть вложен документ, содержащий:

условное обозначение прокладок;

число прокладок;

дату изготовления.

Масса ящика брутто не должна превышать 32 кг.

5.9. Прокладки в упаковке предприятия-изготовителя транспортируют транспортом любого вида на любые расстояния.

5.10. Прокладки хранят в упаковке, на стеллажах в легких (Л) условиях по [ГОСТ 9.014-78](#).

5.11. Срок хранения прокладок - не более трех лет.

6. ГАРАНТИИ ПРЕДПРИЯТИЯ-ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие прокладок требованиям настоящего стандарта при соблюдении правил эксплуатации и хранения.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации - 18 лет со дня установки в изделие.

ПРИЛОЖЕНИЕ (рекомендуемое). Режимы термической обработки заготовок для прокладок

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Материал	Наименование операции	Температура в процессе выдержки, °С	Время выдержки	Охлаждающая среда	Дополнительные данные
12X18H10T	Закалка	1050-1100	1,5-2 мин на 1 мм сечения	Вода или воздух	-
09X16H4Б-Ш	Закалка	970-980	1,5-2 мин на 1 мм сечения	Воздух или масло	-
	Обработка холодом	-70±10	2 ч	-	
	Отпуск	300-350	-	Воздух	
ХН62МВКЮ-ВД	Закалка	1220±10	4-6 ч	Воздух	Интервал горячей деформации 1190-1060 °С
	Старение	950±10	8 ч	Воздух	
ХН60ВТ	Закалка	1150-1200	1,5-2 мин на 1 мм сечения	Воздух или вода	Интервал горячей деформации 1180-1050 °С

ХН73МБТЮ-В Д	Закалка	1120±10	3 ч	Воздух	Интервал горячей деформации 1160-1000 °С
	Закалка	1000±10	4 ч	Воздух	
	Старение	750±10	16 ч	Воздух или охлаждение вместе с печью до 650±10 °С	
	Старение	650±10	16 ч	Воздух	
10Х15Н27Т3М Р	Закалка	1000±10	3 ч	Масло	Интервал горячей деформации 1100-900 °С
	Старение	750±10	16 ч	Масло	
	Старение	650±10	10 ч	Воздух	
АК6Т1ПП, АК6Т1Р	По ГОСТ 21488-76				

Текст документа сверен по:
официальное издание
Соединения неподвижные разъемные
пневмогидросистем.
Типы и технические требования.
Конструкция и размеры.
Технические условия:
Сб. ГОСТов. ГОСТ 19749-84-ГОСТ 19755-84. -
М.: Издательство стандартов, 1986

Юридическим бюро "Кодекс"
в текст документа внесено Изменение N 1,
утвержденное Постановлением

Госстандарта СССР от 24.05.88 N 1439