



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ МУФТОВЫЕ  
ЛАТУННЫЕ  
НА  $P_y \approx 1,0$  и  $1,6$  МПа (10 и 16 кгс/см<sup>2</sup>)**

**ГОСТ 9086—74**

**Издание официальное**

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва

**ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ МУФТОВЫЕ ЛАТУННЫЕ****НА  $P_y \approx 1,0$  и  $1,6$  МПа (10 и 16 кгс/см<sup>2</sup>)**Bronze and brass stop valves with screwed  
ends  $P_{nom} \approx 1,0$  and  $1,6$  МПа (10 and 16 kgf/sq · cm)**ГОСТ  
9086—74****Взамен  
ГОСТ 9086—66**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 31 октября 1974 г. № 2454 срок действия установлен

с 01.01. 1976 г.  
до 01.01. 1981 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на запорные муфтовые латунные вентили на  $P_y \approx 1,0$  и  $1,6$  МПа (10 и 16 кгс/см<sup>2</sup>),  $D_y$  от 15 до 50 мм, применяемые на трубопроводах для воды и пара.

Стандарт не распространяется на вентили, применяемые в судостроении.

**1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ**

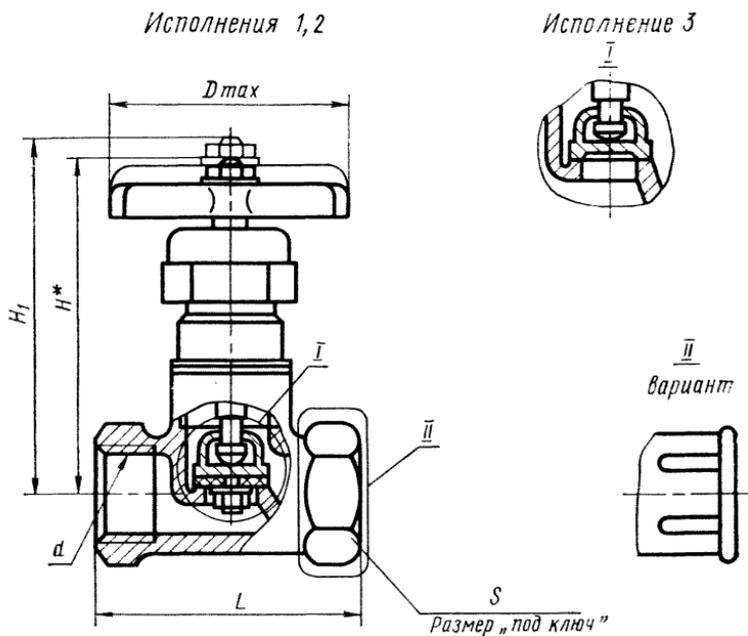
1.1. Основные параметры вентиляей должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

| Исполнения | $P_y$<br>МПа (кгс/см <sup>2</sup> ) | Материал основных<br>деталей                | Рабочая среда                            | Материал уплотнительных<br>поверхностей     |   | Температура среды,<br>не выше, К (°С) |
|------------|-------------------------------------|---|--|---|---|---------------------------------------|
|            |                                     |   |  | корпус                                      | золотник                                    |                                       |
| 1          | $\approx 1,0$ (10)                  | Латунь марки<br>ЛС59—1Л по ГОСТ<br>17711—72 | Вода                                     | Латунь марки<br>ЛС59—1Л<br>по ГОСТ 17711—72 | Резина марки<br>ПБ по ГОСТ<br>17133—71      | 323 (50)                              |
| 2          | $\approx 1,6$ (16)                  |   | Горячая<br>вода или<br>насыщенный<br>пар |   | Специальная<br>масса                        | 473 (200)                             |
| 3          |                                     |   |  |   | Латунь марки<br>ЛС59—1Л по<br>ГОСТ 17711—72 | 498 (225)                             |

Примечание. Допускается изготовление уплотнительных поверхностей из других материалов, по свойствам не уступающих указанным в табл. 1.

1.2. Основные размеры вентиля должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 2.



\* Размер для справок.

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию вентиля.

Размеры в мм

Таблица 2

| Исполнение<br>вентиля | Условный<br>проход<br>$D_y$ | $D$ | $d$             | $L$    |                | $H^*$ | $H_1$<br>не бо-<br>лее | $S$<br>(пред.<br>откл.<br>по $B_1$ ) | Кэффи-<br>циент гид-<br>равличес-<br>кого со-<br>противле-<br>ния, $\xi$ | Масса,<br>кг, не<br>более |
|-----------------------|-----------------------------|-----|-----------------|--------|----------------|-------|------------------------|--------------------------------------|--|---------------------------|
|                       |                             |     |                 | Номин. | Пред.<br>откл. |       |                        |                                      |  |                           |
| 1                     | 15                          | 50  | Труб. $1/2''$   | 55     |                | 80    | 86                     | 27                                   | 15,9   | 0,35                      |
| 2                     |                             | 65  |                 |        |                |       |                        |                                      |  | 0,38                      |
| 3                     |                             | 65  |                 |        |                |       |                        |                                      |  | 0,44                      |
| 1                     | 20                          | 50  | Труб. $3/4''$   | 65     |                | 86    | 92                     | 32                                   | 10,5   | 0,47                      |
| 2                     |                             | 65  |                 |        |                |       |                        |                                      |  | 0,76                      |
| 3                     |                             | 65  |                 |        |                |       |                        |                                      |  | 0,78                      |
| 1                     | 25                          | 65  | Труб. $1''$     | 80     |                | 100   | 106                    | 41                                   | 9,3  | 1,04                      |
| 2                     |                             | 80  |                 |        |                |       |                        |                                      |  | 1,06                      |
| 3                     |                             | 80  |                 |        |                |       |                        |                                      |  | 1,06                      |
| 1                     | 32                          | 80  | Труб. $1 1/4''$ | 95     |                | 110   | 118                    | 50                                   | 8,6  | 1,64                      |
| 2                     |                             | 100 |                 |        |                |       |                        |                                      |  | 1,78                      |
| 3                     |                             | 100 |                 |        |                |       |                        |                                      |  | 1,78                      |
| 1                     | 40                          | 80  | Труб. $1 1/2''$ | 110    |                | 120   | 128                    | 60                                   | 7,6  | 2,51                      |
| 2                     |                             | 100 |                 |        |                |       |                        |                                      |  | 2,60                      |
| 3                     |                             | 100 |                 |        |                |       |                        |                                      |  | 2,60                      |
| 1                     | 50                          | 100 | Труб. $2''$     | 130    |                | 145   | 155                    | 70                                   | 6,9  | 2,51                      |
| 2                     |                             | 120 |                 |        |                |       |                        |                                      |  | 2,60                      |
| 3                     |                             | 120 |                 |        |                |       |                        |                                      |  | 2,60                      |

Примечание. Допускается изготовление вентилях исполнений 1 и 2 с диаметром маховика равным диаметру для исполнения 3.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Вентили должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ГОСТ 5761—74, по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Ход золотника должен составлять не менее 25% диаметра проходного отверстия в затворе.

2.3. Допускается изготовление вентилях без шестигранников на муфтовых концах с местными выступами, обеспечивающими монтаж и прочность корпуса.

2.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—59. Поля допусков: для болтов — 8 g, для гаек — 7H по ГОСТ 16093—70.

2.5. Резьба трубная цилиндрическая — класса точности В по ГОСТ 6357—73.

2.6. Сбеги резьб, недорезы, проточки и фаски — по ГОСТ 10549—63.

2.7. Предельная температура на маховике — не более 318К (45°C).

2.8. Усилие на маховике — не более 215,6Н (22 кгс).

2.9. Герметичность затвора вентилей — по 3-му классу ГОСТ 9544—60\*.

2.10. Вентили относятся к классу ремонтируемых изделий. Срок службы вентилей — не менее 5 лет; средний ресурс — не менее 5000 циклов; наработка на отказ — не менее 1300 циклов.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 5761—74.

### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. При гидравлических испытаниях следует обеспечить вытеснение воздуха из внутренних полостей вентиля. Вода, оставшаяся в вентиле после испытаний, должна быть удалена.

4.2. Испытания следует производить при постоянном давлении в течение времени, необходимого для осмотра вентиля, но не менее 30 с на каждое испытание.

4.3. Испытания на прочность и герметичность материала деталей следует производить на вентилях в собранном виде водой пробным давлением ( $P_{пр}$ ). Воду следует подавать в один из патрубков при заглушенном втором и открытом затворе.

4.4. Герметичность затвора, сальника и соединения корпуса с крышкой следует проверять водой условным давлением ( $P_y$ ). Испытания на герметичность затвора должны проводиться дважды — перед и после двухкратного открытия и закрытия вентиля, причем перед открытием давление может быть снято. Величина крутящего момента закрытия должна быть указана в технической документации. Воду следует подавать во входной патрубок.

При испытании на герметичность сальника и соединения корпуса с крышкой воду следует подавать в один из патрубков при заглушенном втором и открытом затворе.

Допускается воду подавать в выходной патрубок при закрытом затворе.

Допускается испытание на герметичность сальника и соединения корпуса с крышкой совместить с испытаниями по п. 4.3.

\* С 01.01. 1979 г. вводится в действие ГОСТ 9544—75.

## 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 5761—74.

5.2. Допускается всю маркировку помещать на нижней части корпуса.

5.3. При упаковке, транспортировании и хранении затвор вентиля должен быть закрыт без дополнительного поджатия маховиком.

5.4. По согласованию с потребителем допускается транспортирование вентиля без упаковки.

5.5. К партии вентиля одного типоразмера должен быть приложен паспорт, совмещенный с техническим описанием и инструкцией по монтажу и эксплуатации по ГОСТ 2.601—68.

5.6. По заказу потребителя вентили должны быть подвергнуты консервации — по ГОСТ 13168—69.

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие вентиля требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения потребителем правил монтажа, эксплуатации, хранения и транспортирования, установленных настоящим стандартом и эксплуатационной документацией.

6.2. Гарантийный срок вентиля — 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию. Гарантийная наработка — 1500 циклов.

---

Редактор *С. Г. Вилькина*  
Технический редактор *Ф. И. Шрайбштейн*  
Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 27.12.77 Подп. в печ. 02.03.78 0,5 п. л. 0,30 уч.-изд. л. Тир. 10000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 530