

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
Главного управления
промышленной арматуры
ЗАК А.А.
"15" ноября 1974 г.

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

Уплотнения резино- металлические для затворов трубопроводной арматуры	РТМ 26-07-173-74
	Взамен РТМ 10-64

* приказом Главного управления от "29" ноября 1974 г.
№ 97 срок введения установлен с "1" января 1976 г.
*** Снято ограничение срока действия**
Настоящий руководящий технический материал (РТМ) распространяется на трубопроводную арматуру общепромышленного назначения и устанавливает конструкцию и размеры резино-металлических уплотнений для затворов, предназначенных для работы на жидкостях и газообразных средах давлением до 75 кгс/см².

В технически обоснованных случаях, по согласованию с головной организацией, допускается применять уплотнения, конструкция и размеры которых отличаются от установленных настоящим РТМ.

Выбор материалов для изготовления уплотнений (металл, резина, клей) должен производиться с учетом рабочих сред и их параметров.

I. ТИПЫ

1.1. Резино-металлические уплотнения должны состоять из металлического седла и резино-металлического золотника.

1.2. По способу изготовления резино-металлического золотника уплотнения делятся на два типа:

а) тип 1 - уплотнения с резино-металлическим золотником изготовленным методом вулканизации;

б) тип 2 - уплотнения с золотником, изготовленным механическим креплением резины к металлу завальцовкой.

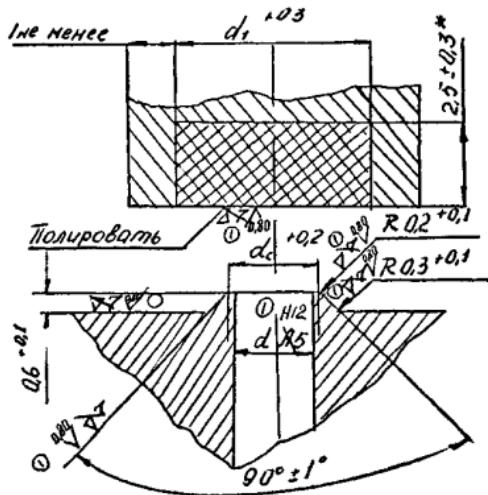
1.3. Уплотнения типа 2 должны применяться при давлении рабочей среды не выше $25 \text{ кгс}/\text{см}^2$ в тех случаях, когда применение уплотнений типа 1 невозможно из-за нестойкости клеевой пленки в рабочей среде.

2. КОНСТРУКЦИИ И РАЗМЕРЫ

2.1. Конструкция и размеры уплотнений должны соответствовать указанным в табл. I

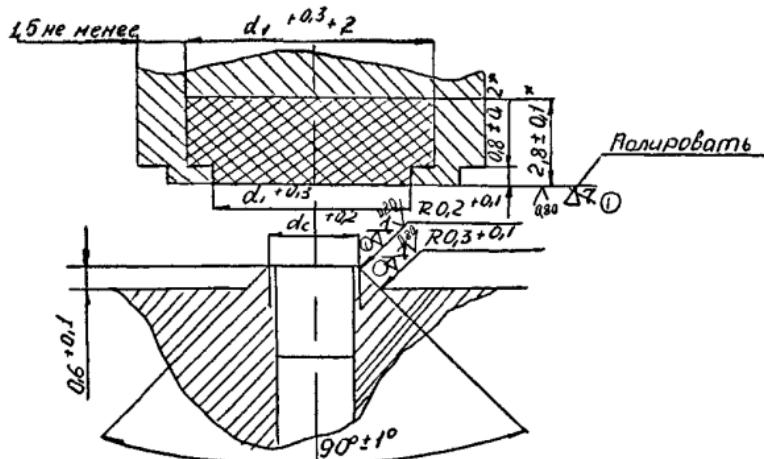
Таблица I

Уплотняемый диаметр, мм	Тип уплотнения	Конструкция и размеры	
		номер чертежа	номер таблицы
от 0,5 до 0	1	1, 3, 4, 4а	2
	2	2, 2а, 3, 4, 4а	
от 2,5 до 6	1	5	3
от 6 до 200	1	6, 7, 10, 10а	4
	2	2а, 8, 9, 10, 10а	



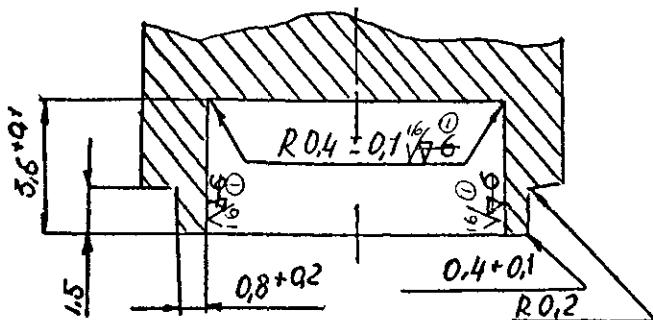
Черт 1

* размер для справок

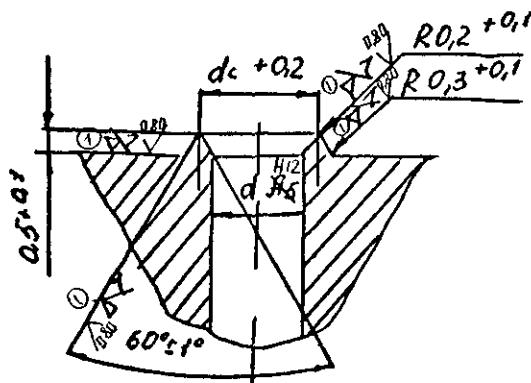


* размеры для справок

Черт 2



Черн. 2 а



Черн. 3

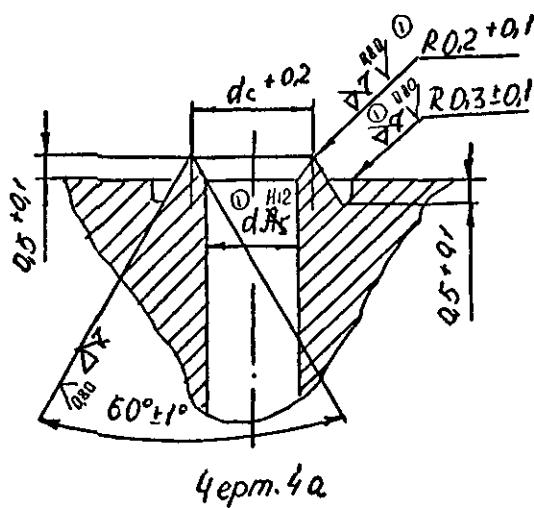
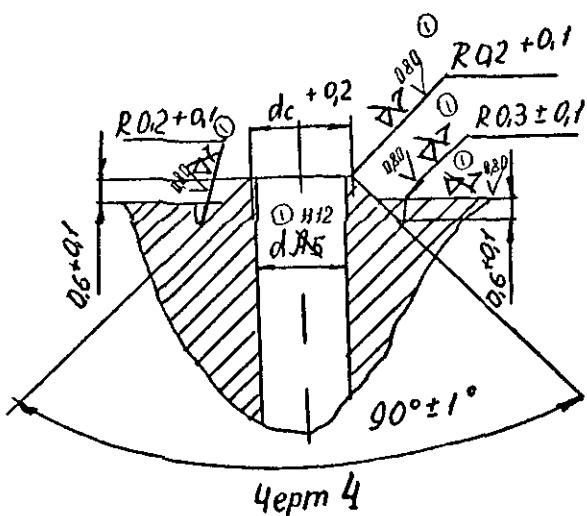
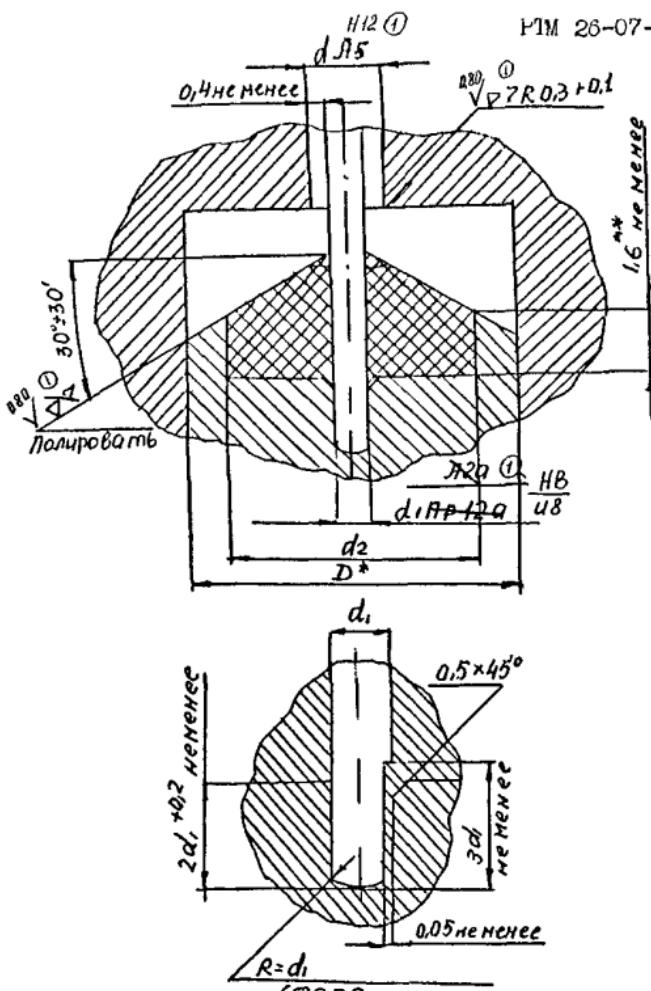


Таблица 2

мм

d	d_c		d_1 , не менее
	для седел черт.1, 2	для седел черт.3	
0,5	0,9	1,1	
0,6	1,0	1,2	
0,7	1,1	1,3	
0,8	1,2	1,4	
0,9	1,3	1,5	
1,0	1,4	1,6	
1,1	1,5	1,7	
1,2	1,6	1,8	
1,3	1,7	1,9	
1,4	1,8	2,0	
1,5	1,9	2,1	
1,6	2,0	2,2	
1,7	2,1	2,3	
1,8	2,2	2,4	
1,9	2,3	2,5	
2,0	2,4	2,6	
2,2	2,6	2,8	6,0
2,4	2,8	3,0	
2,6	3,0	3,2	
2,8	3,2	3,4	
3,0	3,4	3,6	
3,5	3,9	4,1	
4,0	4,4	4,6	
4,5	4,9	5,1	
5,0	5,4	5,6	
5,5	5,9	6,1	
6,0	6,4	6,6	



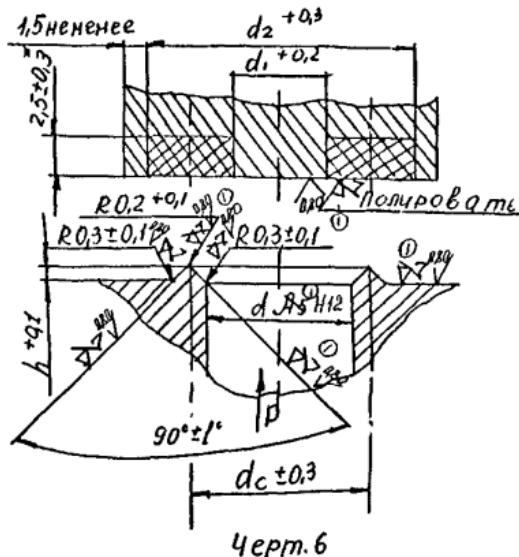
*размер, **размер определяемый расчетным путём для справок

Черт. 5

Таблица 3

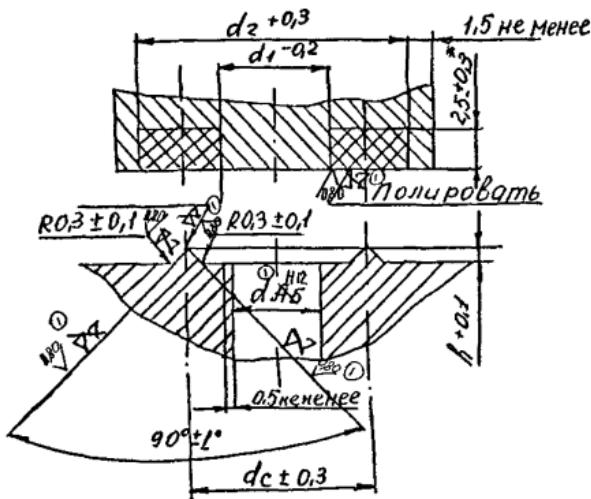
мм

d	d_2 , не менее
2,5	5,0
3,0	6,0
3,5	6,5
4,0	7,0
4,5	7,5
5,0	8,0
5,5	8,5
6,0	9,0



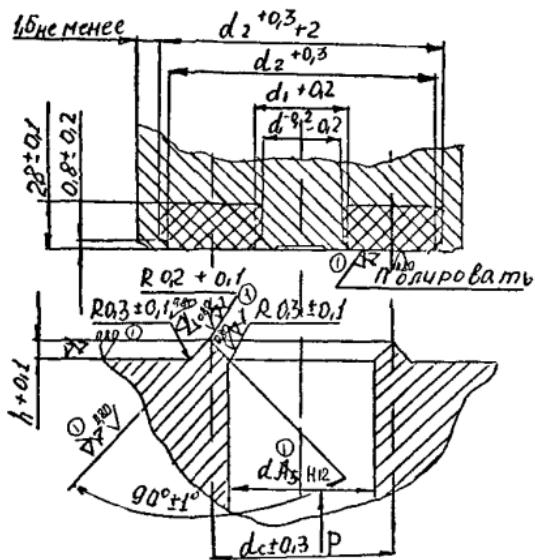
Черт. 6

* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК



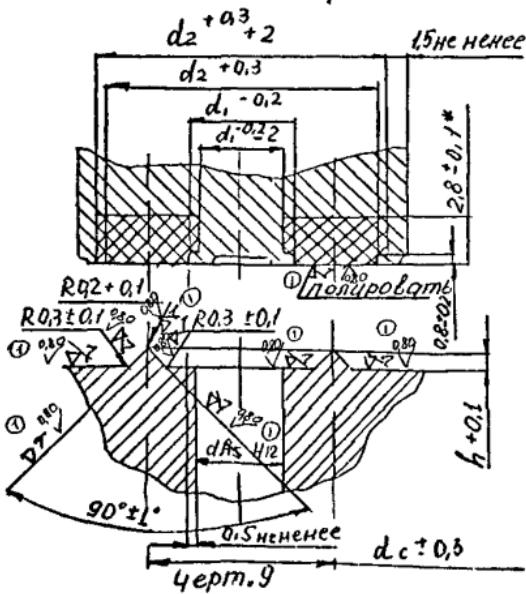
* РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

Черт. 7

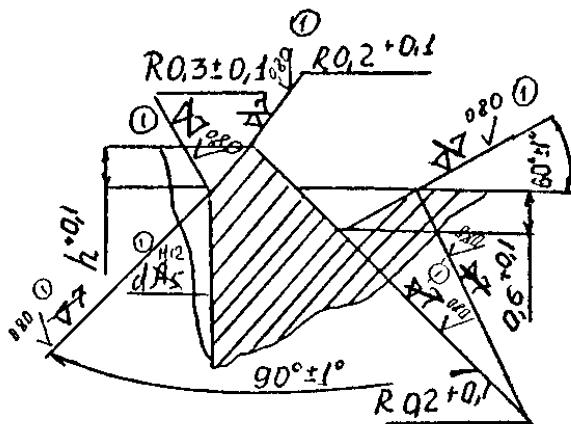


Черт. 8

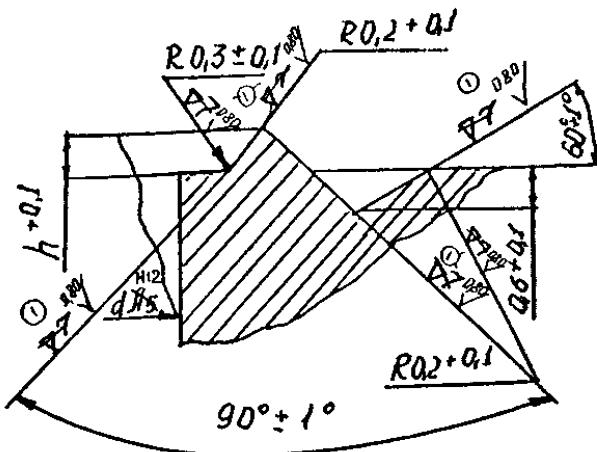
* Размеры для справок



Черт. 9



Чепм. 10



Чепм. 10а

Таблица 4

d	для $h = 0,6$ черт.б, 8			для $h = 1,0$ черт.о, 8			для $h = 0,6, 1$ черт.7, 9		
	d_1	d_c	d_2	d_1	d_c	d_2	d_1	d_c	d_2
6	3	7,2	11	4	8	12	7	11	15
8	5	9,2	13	6	10	14	9	13	17
10	7	11,2	15	8	12	16	11	15	19
12	9	13,2	17	10	14	18	13	17	21
15	12	16,2	20	13	17	21	16	20	24
16	13	17,2	21	14	18	22	17	21	25
18	15	19,2	23	16	20	24	19	23	27
20	17	21,2	25	18	22	26	21	25	29
22	19	23,2	27	20	24	28	23	27	31
25	22	26,2	30	23	27	31	26	30	34
27	24	28,2	32	25	29	33	28	32	36
30	27	31,2	35	28	32	36	31	35	39
32	29	33,2	37	30	34	38	33	37	41
34	31	35,2	39	32	36	40	35	39	43
36	33	37,2	41	34	38	42	37	41	45
38	35	39,2	43	36	40	44	39	43	47
40	37	41,2	45	38	42	46	41	45	49
45	42	46,2	50	43	47	51	46	50	54
50	47	51,2	55	48	52	56	51	55	59
52	49	53,2	57	50	54	58	53	57	61
55	52	56,2	60	53	57	61	56	60	64
58	55	59,2	63	56	60	64	59	63	67
60	57	61,2	65	58	62	66	61	65	69
65	62	66,2	70	63	67	71	66	70	74
70	67	71,2	75	68	72	76	71	75	79
80	77	81,2	85	78	82	86	81	85	89
85	82	86,2	90	83	87	91	86	90	94
90	87	91,2	95	88	92	96	91	95	99
100	97	101,2	105	98	102	106	101	105	109
125	122	126,2	130	123	127	131	126	130	134
150	147	151,2	155	148	152	156	151	155	159
200	197	201,2	205	198	202	206	201	205	209

2.2. Конструкция седел черт. 4.4а и 10,10а должна применяться в случае, если уплотнение работает в контакте со средой, вызывающей значительное набухание резины. Глубина канавки резино-металлического золотника при этом может быть уменьшена до $1,5 \pm 0,3$ мм.

2.3. Конструкция седел черт. 7.9. должна применяться в случае, если направление рабочего давления не соответствует стрелке "Y" (черт. 6, 8).

2.4. Увеличение высоты седла (черт. 0-9, табл. 4) до 1 мм допускается, если при воздействии рабочей среды или после прекращения контакта с рабочей средой объем резины уменьшается по сравнению с первоначальным.

① Генеральный директор НПОЛ
"Знамя труда" им. Ильинского

Главный инженер

Зам. главного инженера

Зам. главного инженера

Заведующий отделом № 161

Заведующий отделом № 134

Руководитель темы

исполнители:

Зав. сектором

Старший инженер

Абакумов —
косых С.И.

Сарайлов —
Сарайлов М.Г.

Шпаков —
Шпаков О.Н.

Матушак —
Матушак А.К.

Перов —
Перов П.Ф.

Громыко —
Громыко М.И.

Поторочин —
Поторочин Г.В.

Мустафа —
Мустафа Н.П.

Непомнящая —
Непомнящая И.И.

СОГЛАСОВАНО

Ч Зам. директора НИИРП
по научной работе

Г.Борисов ТЕРНОВСКАЯ, Г.В.
"15" • X 1971 г.

от НИИРП

Зав. отд. 12

Зав. лаб. № 10

Ст. научн. сотр.

Родионов /КОСЕНКОВА/

Л.Ким

Капровский

Г.Борисов /ВИНОГРАДОВА/

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов (страниц)				Номер доку- мен- то	Подпись	Дата	Срок введе- ния измене- ния
	изменен- ных	заме- нен- ных	новых	личи- ческих				
1	13 3,4,5,7,9,10,11,				изн. 1	Ильин	21.04.97	
2	1				изн. 2	Ильин	21.04.97	
3	1				изн. 3	Ильин	21.04.97	
*	1	Письмо № 1/2-2-373 от 13.06.96 из Управления по развитию химического и нефтехимического машиностроения.				Ильин	21.04.97	

"нов ①"