

**С С С Р**  
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ  
СТАНДАРТЫ



## **УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНОВЫЕ И РЕЗИНО-ТКАНЕВЫЕ**

*Издание официальное*

**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ**  
**МОСКВА — 1964**

С С С Р  
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

# УПЛОТНЕНИЯ РЕЗИНОВЫЕ И РЕЗИНО-ТКАНЕВЫЕ

*Издание официальное*

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР  
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ СССР  
МОСКВА — 1964

#### *ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА*

Сборник «Уплотнения резиновые и резино-тканевые» содержит стандарты, утвержденные до 1 февраля 1964 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак\*.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

<p align="center"><b>СССР</b></p> <p align="center">—</p> <p align="center">Управление по стандартизации при Совете Министров Союза ССР</p>	<p align="center"><b>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</b></p> <hr/> <p align="center"><b>КОЛЬЦА РЕЗИНОВЫЕ ДЛЯ ГАЕК ПОЖАРНЫХ РУКАВОВ</b></p>	<p align="center"><b>ГОСТ 6557—53</b></p> <hr/> <p align="center">Взамен ОСТ 239</p> <hr/> <p align="center">Группа Л63</p>
---	---	---

Настоящий стандарт распространяется на уплотнительные резиновые кольца, применяемые для гаек пожарных рукавов.

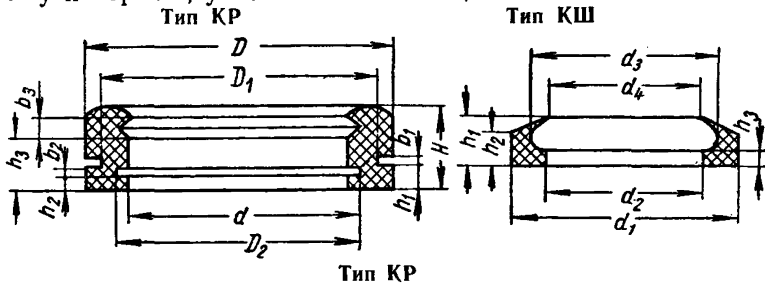
### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1. Резиновые уплотнительные кольца должны изготавливаться формовым способом двух типов по четыре номера кольца в каждом: тип КР номер 1, 2, 3 и 4 и тип КШ — номер 1, 2, 3 и 4.

2. Каждый тип кольца должен быть рассчитан на рабочее давление 12 и 25 кгс/см<sup>2</sup>.

Примечание. Тип кольца и рабочее давление указываются в заказах потребителей.

3. Кольца по конструкции и размерам должны соответствовать чертежу и нормам, указанным в таблице.



мм

Номер кольца	$D$	$D_1$	$d$	$D_2$	$H$	$h_1$	$b_1$	$h_2$	$b_2$	$h_3$	$b_3$	Допускаемые отклонения
1	46	42	36	40	12	4,0	2,0	2	2	7	3	для $\frac{D-D_1}{2}$ , $\frac{D_2-d}{2}$ ; $h_2$ ; $b_1$ ; $b_2$ и $b_3$ $\pm 0,2$
2	61	56	50	54	14	4,5	2,5	2	2	9	3	для $d$ ; $D_1$ ; $D$ и $D-d$ $\pm 1$
3	77	71	63	68	15	5,5	2,5	2	2	9	4	для $H$ и $h_3$ $\pm 0,5$
4	91	86	76	81	15	5,5	2,5	3	2	10	4	для $h_1$ $\pm 0,25$

Внесен Министерством  
химической  
промышленности

Утвержден Управлением  
по стандартизации  
14/III 1953 г.

Срок введения  
1/XII 1953 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

## Тип КШ

мм

Номер кольца	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$h_1$	$h_2$	$h_3$	Допускаемые отклонения
1	52,5	41,5	44	40	11	9	2	для $d_1; d_2; d_3$ и $d_4$ . $\pm 1,5$
2	60,5	49	51,5	47	11	9	2	для $h_1$ и $h_2$ . . . $+1,0$ $-0,5$
3	72,5	60	63	59	11	9	2	для $h_3$ . . . . . $\pm 0,5$
4	85	74	76	72	11	9	2	

4. Кольца после сжатия их в течение 30 мин до  $\frac{2}{3}$  своей первоначальной высоты должны немедленно принять прежнюю форму и не иметь никаких повреждений. Остаточная деформация по высоте кольца не должна быть более 3%.

5. Кольца типа КР после пребывания в холодильной камере в течение 24 ч, а типа КШ в течение 4 ч при температуре минус 35°С при сжатии их должны оставаться эластичными и удовлетворять требованиям пп. 4 и 6 настоящего стандарта.

6. Резиновые кольца при эксплуатации их в пожарных рукавах должны выдерживать рабочее давление без выброса колец из гнезд гаек и обеспечивать герметичность в местах соединения.

7. Твердость резиновых колец должна быть не более 60.

8. Поверхность колец должна быть гладкой, без заусенцев и не иметь механических повреждений.

9. Разбраковку колец по внешним видовым дефектам, не влияющим на эксплуатационные качества колец, производят по инструкции, согласованной министерством-изготовителем с министерствами-потребителями.

10. Завод-изготовитель обязан безвозмездно заменять резиновые кольца, если в течение 12 месяцев, со дня отгрузки заводом-изготовителем в адрес потребителя, будет обнаружено несоответствие колец требованиям настоящего стандарта.

Замена резиновых колец должны производиться при условии соблюдения правил транспортирования и хранения колец, указанных в настоящем стандарте и в инструкциях завода-изготовителя.

## II. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

11. Кольца должны быть приняты отделом технического контроля завода-изготовителя. Завод-изготовитель должен гарантиро-

вать соответствие всех выпускаемых колец требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию поставляемых колец документами установленной формы, удостоверяющими их качество.

12. Размер каждой партии устанавливается не более 3000 шт. колец.

13. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества поступающих к нему колец и соответствия их показателей требованиям настоящего стандарта, применяя указанные ниже методы испытаний.

14. При контрольной проверке партия колец подвергается наружному осмотру, проверке размеров и от нее отбираются образцы для испытаний по пп. 4, 5, 6 и 7 настоящего стандарта 0,3% колец партии, но не менее 4 шт. колец.

15. В случае неудовлетворительного результата какого-либо испытания проводят повторное испытание удвоенного количества образцов.

При неудовлетворительном результате повторного испытания, хотя бы по одному образцу, вся партия колец бракуется.

### III. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

16. Внешний вид колец определяют путем наружного их осмотра.

17. Деформацию колец (п. 4 настоящего стандарта) производят путем сжатия кольца в шпиндельном прессе с параллельными плоскостями.

Дефекты колец, которые могут получиться в результате испытаний, определяют наружным осмотром, а остаточную деформацию высоты кольца — измерением.

18. Для определения морозостойкости колец их помещают в холодильную камеру, где и производят испытание на сжатие и определяют их твердость.

19. Проверку колец по п. 6 настоящего стандарта производят испытанием пожарных рукавов при внутреннем гидравлическом давлении 12 или 25  $\text{кгс/см}^2$  в течение 10 мин. При этом не должно наблюдаться просачивания воды в местах соединения колец.

20. Твердость кольца проверяют по ГОСТ 263—53.

### IV. УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

21. Кольца нанизывают на крепкую нитку по 100 шт., образуя вязку, затем связывают в пачки. Кольца упаковывают в рогожные кули или ящики весом брутто не более 60 кг.

22. К каждой пачке и упакованному месту прикрепляют фанерную бирку с указанием:

- а) наименования завода-изготовителя или его условное обозначение;
  - б) даты изготовления;
  - в) типа колец и рабочего давления;
  - г) количества;
  - д) номера настоящего стандарта,
- а также ставят штамп отдела технического контроля (ОТК).

#### V. ХРАНЕНИЕ

23. Кольца должны храниться в помещении, защищенном от действия солнечных лучей, при температуре от 0°С до плюс 20°С и находиться не ближе 1 м от печей и других отопительных приборов.

24. Кольца в условиях хранения не должны подвергаться воздействию масел, нефтепродуктов, кислот, щелочей и других веществ, разрушающих резину.

---

#### Замена

ГОСТ 263—53 введен взамен ГОСТ 263—41

---

## СОДЕРЖАНИЕ

	<i>Стр.</i>
ГОСТ 6365—52 Кольца резиновые для бурильных труб . . . . .	3
ГОСТ 6557—53 Кольца резиновые для гаек пожарных рукавов . . . .	7
ГОСТ 38—52 Кольца резиновые уплотнительные для соединительных головок тормозных рукавов . . . . .	11
ГОСТ 6969—54 Манжеты (воротники) резиновые уплотнительные диамет- ром до 300 мм для гидравлических устройств . . . . .	15
ГОСТ 6678—53 Манжеты и воротники резиновые уплотнительные диамет- ром до 500 мм для пневматических устройств . . . . .	23
ГОСТ 6051—51 Прокладки резино-тканевые уплотнительные для диффу- зоров и вакуум-аппаратов . . . . .	32
ГОСТ 7338—55 Резина техническая листовая . . . . .	39
ГОСТ 4673—49 Уплотнения резиновые к грязевым насосам . . . . .	43
ГОСТ 8752—61 Манжеты резиновые армированные с пружиной для уплот- нения валов . . . . .	46
ГОСТ 9041—59 Уплотнения резино-тканевые шевронные многорядные . .	55
ГОСТ 6467—57 Шнур резиновый круглого и прямоугольного сечения . .	69
ГОСТ 4671—63 Детали резино-металлические для турбобуров . . . . .	76
ГОСТ 5228—60 Кольца резиновые для водопроводных асбестоцементных труб . . . . .	81

Издательство стандартов. Москва, ул. Щусева, д. 4

Техн. редактор *А. Е. Матвеева*

---

Сдано в наб. 16/XII 1963 г. Подп. к печ. 26/II 1964 г.  
 Формат бумаги 60×90<sup>1</sup>/<sub>16</sub>. 3 б. л. 5,5 п. л. + 2 вкл. 0,5 п. л.  
 Тир. 5000. Цена 30 коп. Зак. 129

---

Великолукская городская типография Псковского областного управления  
по печати, г. Великие Луки, Половская, 13