

ГОСТ 19752-84

Группа Г17

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

### ПРОКЛАДКИ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПЛОСКИЕ ДЛЯ ЗАКРЫТЫХ ЗАТВОРОВ СОЕДИНЕНИЙ

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

#### SEALING METAL FLAT 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 изготовителя базы данных.

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 мая 1984 г. N 1767 срок действия установлен с 01.07.85 до 01.07.90

ВЗАМЕН ГОСТ 19752-74

ПЕРЕИЗДАНИЕ. Ноябрь 1985 г.

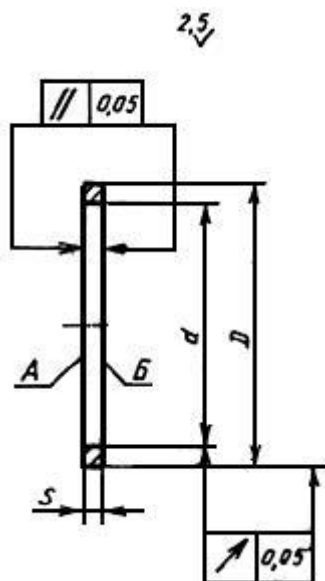
ВНЕСЕНО Изменение N 1, утвержденное и введенное в действие Постановлением Госстандарта СССР от 24.05.88 N 1439 с 01.01.89

Изменение N 1 внесено изготовителем базы данных по тексту ИУС N 8, 1988 год

Настоящий стандарт распространяется на плоские 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 таблице.



Чертеж. (Измененная редакция, Изм. N 1).

Размеры в мм

Внутренний диаметр затвора соединения $D_{\text{вн}}$	$d$	$D$	$s$	Масса 100 шт., кг	
	Пред. откл.			Алюминий	Медь
	Н11 для $d \leq 16$ мм, Н10 для $16 \text{ мм} < d \leq 180$ мм, Н9 для $d > 180$ мм	d11 для $D \leq 48$ мм; e9 для $D > 48$ мм	h12		
4	6	9	1,5	0,14	0,44
	10	13		0,23	0,72
6	8	11		0,18	0,56
	12	16		0,37	1,16
8	10	13		0,23	0,72
	14	18		0,42	1,32
10	12	15		0,36	1,13
	16	20		0,48	1,51
12	14	17		0,41	1,28
	18	22		0,52	1,62
14	16	19		0,47	1,47
	20	24		0,57	1,78
15	19	22		0,51	1,60
	22	26		0,63	1,98
16	19	22		0,51	1,60
	22	26		0,63	1,98
18	22	25	0,62	1,95	
	27	31	2,0	1,05	3,27
20	24	28		0,67	2,01
	27	31		1,05	3,27
22	24	28		0,67	2,01
	30	34		1,13	3,56
24	27	31		1,05	3,27
	33	37		1,23	3,86

25	28	32		1,06	3,33
	33	37		1,23	3,86
26	28	32		1,06	3,33
	36	40		1,35	4,24
28	30	34		1,13	3,56
	36	40		1,35	4,24
30	33	37		1,23	3,86
	39	43		1,44	4,50
32	35	39		1,34	4,20
	39	43		1,44	4,50
34	38	42		1,41	4,42
36	40	44		1,48	4,78
38	42	46		1,56	4,90
40	44	48		1,58	4,91
45	49	53		1,80	5,65
50	54	58		1,96	6,16
55	59	63		2,16	6,78
60	64	68		2,21	6,97
65	69	73		2,48	7,80
70	74	78		2,60	8,16
75	79	83		2,85	8,95
80	84	88		3,00	9,44
85	89	93		3,20	10,05
90	94	98		3,37	10,60
95	99	103		3,56	11,40
100	104	108		3,80	11,90
110	115	120		5,15	16,20
120	125	130		5,60	17,60
125	130	135		5,85	18,40
130	135	140		6,03	18,90
140	145	150		6,48	20,40
150	155	160		6,85	21,50
160	165	170		7,35	23,10
170	175	180		7,80	24,50
175	180	185		8,02	25,20
180	185	190		8,22	25,80
190	195	200		8,66	27,10
200	205	210		9,07	28,50
225	230	235		9,98	41,50
250	255	260		10,80	45,40
300	305	311	3,0	24,20	76,00
350	355	361		28,20	88,50
400	405	411		32,20	102,00

Примечание. Для каждого значения  $D_{\text{вн}}$  от 4 до 32 мм приведены размеры прокладок:

в первой строке для затворов типа 1;

во второй " " " " 2.

Пример условного обозначения прокладки с  $d = 10$  мм и  $D = 13$  мм из алюминия АД1:

*Прокладка 10x13-I ГОСТ 19752-84*

То же, из меди МЗ:

*Прокладка 10x13-II ГОСТ 19752-84*

(Измененная редакция, Изм. N 1).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Прокладки должны изготавливаться из алюминия марки АД1 по ГОСТ 21488-76\* или меди марки МЗ по ГОСТ 1535-71.

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 21488-97. - Примечание изготовителя базы данных

Допускается для изготовления прокладок использовать алюминиевые трубы марки АД1 по ГОСТ 18482-79, медные трубы марки МЗ по ГОСТ 617-72\*, для прокладок диаметром  $D \geq 361$  мм - алюминиевый лист марки АД1М по [ГОСТ 21631-76](#) и медный лист марки МЗ по ГОСТ 495-77\*\*.

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 617-90.

\*\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 495-92. - Примечание изготовителя базы данных

2.3. Кромки прокладок не должны иметь заусенцев. Допускается для снятия заусенцев притупление острой кромки до  $R = 0,2$  мм.

2.4. После механической обработки прокладки необходимо отжечь. Прокладки из меди после отжига должны быть подвергнуты осветлению и пассивированию по ГОСТ 9.305-84.

2.5. На уплотнительных поверхностях А и Б не допускаются риски, забоины, вмятины, царапины, заусенцы, раковины.

Для прокладок, изготовленных из листа, допускается притирать поверхности А и Б. При этом не допускается уменьшение толщины прокладки более 0,2 мм сверх допуска на толщину прокладки; местная доводка поверхностей.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2.6. 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.

Число прокладок в партии не должно быть более 1000 шт.

3.3. Каждая партия должна быть подвергнута сплошному контролю на соответствие требованиям пп.1.1, 2.3, 2.5.

## 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Конструкцию и размеры прокладок (п.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.

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

(Измененная редакция, Изм. N 1).

4.2. Внешний вид прокладок (пп.2.3, 2.5) проверяют осмотром с помощью  $10\times$  лупы и сравнением с образцом.

4.3. Шероховатость поверхностей  $A$  и  $B$  прокладок (п.1.1) проверяют сравнением с образцами шероховатости поверхности по ГОСТ 9378-75\*.

\* Действует ГОСТ 9378-93. - Примечание изготовителя базы данных

## 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 изготовителя базы данных.

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 и 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 изготовителя базы данных.

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.

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

Редакция документа с учетом

изменений и дополнений подготовлена

АО "Кодекс"