

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**БАРАБАНЫ СТАЛЬНЫЕ
ТОЛСТОСТЕННЫЕ
ДЛЯ ХИМИЧЕСКИХ ПРОДУКТОВ**

ГОСТ 18896-73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

**БАРАБАНЫ СТАЛЬНЫЕ ТОЛСТОСТЕННЫЕ
ДЛЯ ХИМИЧЕСКИХ ПРОДУКТОВ**

Steel thick-walled drums for chemical products

**ГОСТ
18896—73**

**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров ССРР
от 12 июня 1973 г. № 1446 срок действия установлен**

с 01.07 1974 г.**до 01.07 1979 г.****Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на стальные толстостенные барабаны объемом 100 л, предназначенные для упаковывания, транспортирования и хранения сыпучих и пастообразных химических продуктов.

Применение барабанов для упаковывания различных продуктов устанавливается стандартами или другой нормативно-технической документацией на эти продукты, утвержденной в установленном порядке (см. приложение).

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 971—67.

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Барабаны должны изготавляться следующих типов и исполнений:

Типы:

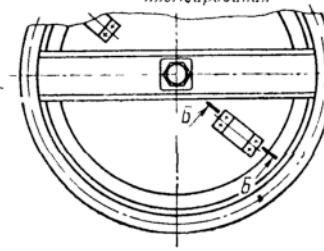
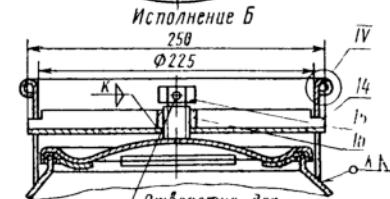
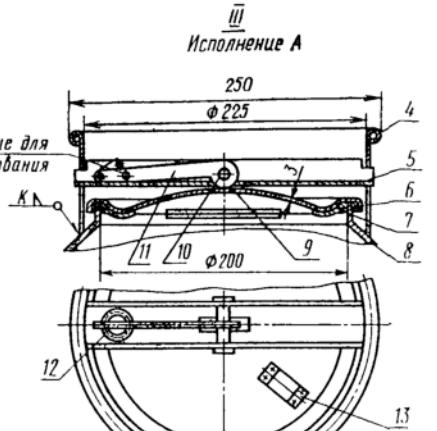
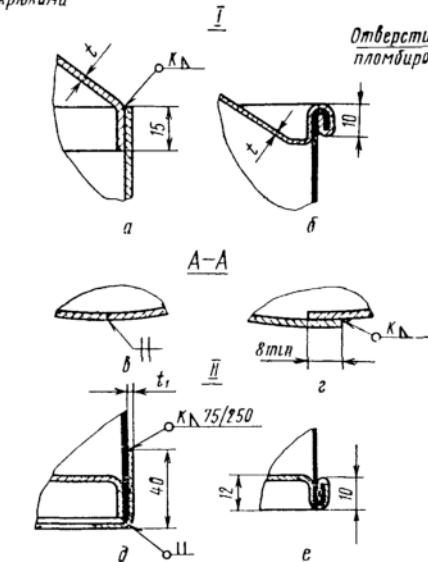
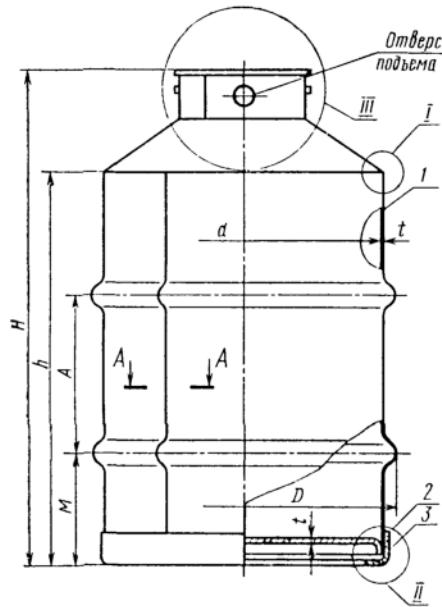
- I — сварные барабаны,
- II — закатные барабаны.

Исполнения:

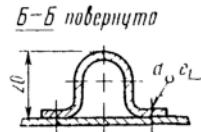
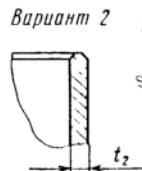
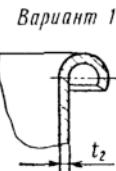
- A — с кулачковым запором,
- B — с винтовым запором.

Примечание. Исполнение Б в новых разработках не должно применяться.

Стальные толстостенные барабаны



I—обечайка; 2—днище; 3—обруч;
4—кольцо; 5—мостик; 6—прокладка;
7—ушко; 8—горловина; 9—крышка;
10—ось; 11—рычаг; 12—кольцо рычага;
13—скоба; 14—мостик; 15—болт
M16×30; 16—гайка мостика.



1.2. Основные параметры и размеры барабанов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

Таблица 1

Размеры в мм

Типы барабанов	Исполнение барабанов	d	D	h	H_1 , не более	M	A	Толщина металла деталей барабанов			Масса, кг, не более
								обечайки, днища, горловины t	обруча t_1	крышки t_3	
								вариант 1	вариант 2	t_2	
I								2	2	2	25,6
	A и B	445 ± 2	$484 -15$	$625 -3$	800	185 ± 5	250 ± 5	3	3	3	36,0
				$605 -3$		175 ± 5			3	—	6
II								1,5	—	2	20,2

Примечание. Конструкцию кольца по варианту 2 (см. чертеж) в новых разработках не применять.

Пример условного обозначения сварного барабана с кулачковым запором, с номинальным объемом 100 л и толщиной стенки 2 мм:

Б1А 100—2 ГОСТ 18896—73

1.3. Барабаны не являются мерой объема для определения количества упаковываемых продуктов.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Барабаны должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта и нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Не указанные в нормативно-технической документации предельные отклонения размеров деталей должны быть выполнены: охватывающих — по A_7 , охватываемых — по B_7 , прочих $\pm 1/2$ допуска 8-го класса точности по ГОСТ 1010.

2.3. Детали барабанов должны быть изготовлены из следующих материалов:

а) обечайки, днища, горловины, кольца (вариант 1 по чертежу), крышки, обручи, мостики, скобы и ушки — из тонколистовой стали по ГОСТ 3680—57 марок Ст 2пс2; Ст 3пс2 по ГОСТ 380—71;

б) кольца (вариант 2 по чертежу), рычаги — из прокатной полосовой стали по ГОСТ 103—57 марок Ст 2пс2, Ст 3пс2 по ГОСТ 380—71;