

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

См. стр. ср. действ (12-85)

**МАХОВИКИ ЧУГУННЫЕ
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ
ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
ГОСТ 5260—75**

Издание официальное

(3-8-84)

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**МАХОВИКИ ЧУГУННЫЕ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ
АРМАТУРЫ****ГОСТ
5260—75*****Типы, основные размеры и технические требования**Cast iron handwheels for pipeline armature.
Types, basic dimensions and technical requirementsВзамен
ГОСТ 5260—68

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 июля 1975 г. № 1946 срок действия установлен

с 01.01. 1977 г.
до 01.01. 1982 г.**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на чугунные маховики для трубопроводной арматуры общего назначения.

Стандарт не распространяется на маховики, применяемые в судостроении.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Маховики должны изготавливаться следующих типов:

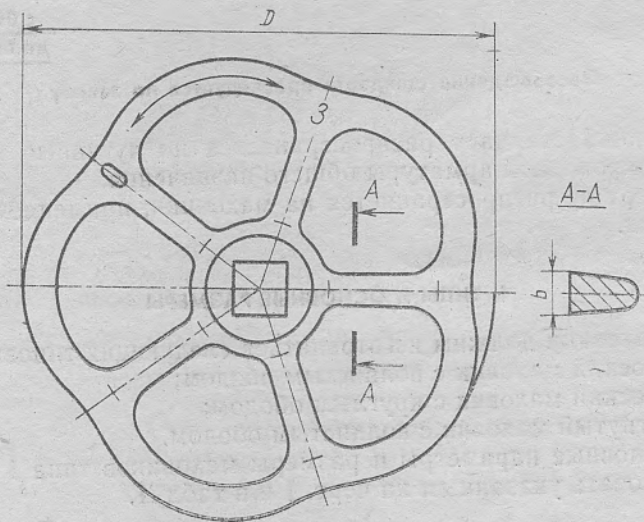
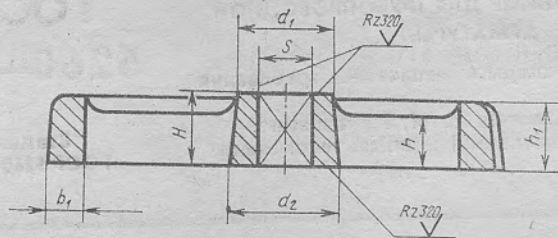
1 — плоский маховик с волнистым ободом;

2 — плоский маховик с круглым ободом;

3 — вогнутый маховик с волнистым ободом.

1.2. Основные параметры и размеры маховиков типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

√(√)



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Диаметр махови- ка D	h_1	Ступица				Спица			Шир- на обода b_1	Масса, кг, не бо- лее
		H	S	d_1	d_2	h	b	Коли- чество, шт.		
50	10	10	6; 7	14	18	6	5	Б	5	0,06
65				16	20	7	6			0,08
80	12	12	7; 9	18	22	10	7		6	0,13
100	14	14	7; 9; 11	22	26	11	7		7	0,25
120	16	16	9; 11; 14	26	30	12	8		8	0,38
140	18	18	11; 14	32	36	13	9		9	0,60

Пример условного обозначения маховика типа 1, размерами $D=100$ мм и $S=9$ мм:

Маховик 1—100×9 ГОСТ 5260—75

1.3. Допускается изготавливать маховики с овальной формой обода и спиц по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.4. Маховики типа 2 должны изготавливаться следующих исполнений:

- А — с квадратным призматическим отверстием в ступице;
- Б — с квадратным пирамидальным отверстием в ступице;
- В — с цилиндрическим отверстием в ступице (для крепления на шпонках);
- Г — с резьбой в ступице.

Маховики типа 3 должны изготавливаться исполнений А, Б и В.

1.5. Основные параметры и размеры маховиков типа 2 должны соответствовать указанным на черт. 2, в табл. 2 и табл. 2а для исполнения Г.