СССР Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ АППАРАТЫ КОЛОННОГО ТИПА. КОЛПАЧКИ КАПСУЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ Конструкция и основные размеры. Технические требования Column type apparatus. Steel capcul caps. Design and basic dimensions. Technical reguirements	**ГОСТ 9634—64** Взамен ГОСТ 9634—61 Группа Г47

Настоящий стандарт распространяется на капсульные колпачки, предназначенные для барботажа на тарелках колонных аппаратов.

I. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1. Капсульные колпачки должны изготовляться в двух исполнениях:

К — с деталями, изготовленными из углеродистой стали,

КЛ — с деталями, изготовленными из легированной стали.

2. Основные размеры капсульных колпачков должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

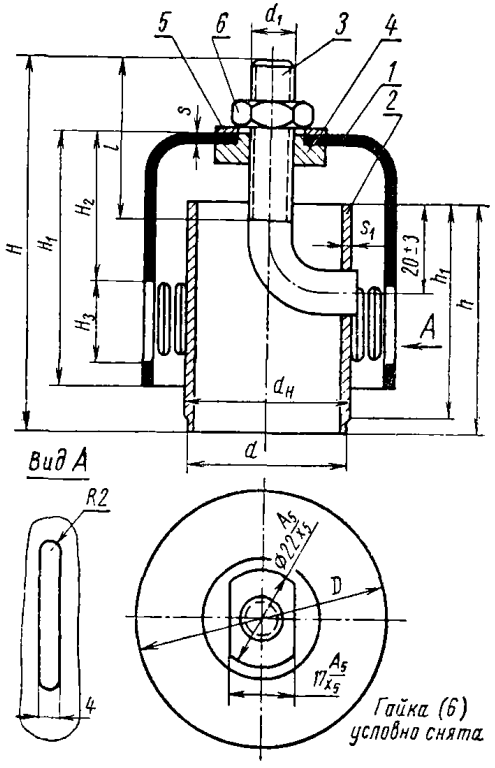
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 1 коп.

Внесен Государственным комитетом химического и нефтяного машиностроения при Госплане СССР	Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР 20/X 1964 г.	Срок введения 1/VII 1965 г.

ГОСТ 9634—64	Аппараты колонного типа. Колпачки капсульные стальные. Конструкция и основные размеры. Технические требования



1 — колпачок; *2* — паровой патрубок;
3 — болт; *4* — резьбовая втулка;
5 — шайба; *6* — гайка.

Размеры в *мм*

Типоразмеры колпачков	H	Колпачок						Патрубок паровой					Болт		Масса, *кг*
		D	H_1	H_2	H_3	S	Количество прорезей	$d_н$	d	h	h_1	S_1	d_1	l	
		пред. откл. по B_9			пред. откл. +0,52				пред. откл. по C_6	пред. откл. —1,2			пред. откл. по 3-му кл. точности		
К60-20	97	60	60	35	20	2,0	22	42	40	62	52	3	М10	35	0,52
К60-30				25	30										0,51
КЛ60-20				35	20	1,6									0,46
КЛ60-30				25	30										0,45
К80-20	119	80	80	55	20	2,0	30	57	55	70	60		М12	45	0,75
К80-30				45	30										0,72
КЛ80-20				55	20	1,6		56	54						0,67
КЛ80-30				45	30										0,65
К100-20	134	100	90	65	20	2,0	36	70	68	75	65			55	1,03
К100-30				55	30										0,99
КЛ100-20				65	20	1,6									0,90
КЛ100-30				55	30										0,86
К150-20	144	150	100	75	20	2,0	56	108	104	80	70	5		60	2,69
К150-30				65	30										2,65
КЛ150-20				75	20			110	106						2,74
КЛ150-30				65	30										2,70

Примеры условного обозначения колпачков:

капсульного колпачка диаметром D 80 *мм* с высотой прорезей H_3 20 *мм* и деталями, изготовленными из углеродистой стали:

Колпачок К80-20 ГОСТ 9634—64

Тоже, с деталями, изготовленными из легированной стали марки Х18Н10Т:

Колпачок КЛ80-20 Х18Н10Т ГОСТ 9634—64

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3. Капсульные колпачки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4. Детали колпачков должны изготовляться:

а) из углеродистой стали — марки 10 и 20 по ГОСТ 1050—60 или Ст. 3 по ГОСТ 380—60;

б) из легированной стали марок 0Х13, Х18Н10Т и Х17Н13М2Т по ГОСТ 5632—61.

Примечание. Колпачки могут быть изготовлены из пластмасс по согласованию с заказчиком.

5. Колпачки должны изготовляться штамповкой из листовой стали.

6. Перемычки между прорезями должны быть не менее 3 *мм*.

7. В нижней части колпачка (ниже прорезей) допускается наличие не более четырех трещин, ограниченных прорезью.

8. Паровые патрубки должны изготовляться из стальных труб.

9. Непараллельность торцов патрубка и торца уступа d, а также неперпендикулярность торцов к оси патрубка должна быть не более 1 *мм* на диаметр патрубка.

10. Несоосность колпачка и парового патрубка должна быть не более 3 *мм*.

Изд-во стандартов. Сдано в наб. 29/IX—64 г. Подп. к печ. 16/XII—64 г. 0,25 п. л.

Тир. 9000 Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 3294