



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

# **КОЛПАЧКИ КАПСУЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ ДЛЯ АППАРАТОВ КОЛОННОГО ТИПА**

**КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ.  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**ГОСТ 9634—68**

**Издание официальное**

**КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР  
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ  
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР**

**Москва**

**РАЗРАБОТАН Украинским научно-исследовательским и конструкторским институтом химического машиностроения [УКРНИИ-химмаш]**

Зам. директора по научной работе **Перцев Л. П.**  
Руководитель темы **Коробчанская Л. И.**

**ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения СССР**

Начальник Главного Управления **Курамжин А. В.**

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением машиностроения Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР**

Зам. начальника Управления машиностроения **Киселев А. Т.**  
Гл. специалист **Лесников М. В.**

**Отделом химического и нефтяного машиностроения Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении [ВНИИНМАШ]**

И. о. начальника отдела **Малиновская Е. П.**  
Ведущий инженер **Белых В. А.**  
Ведущий инженер **Артамонова К. Н.**  
Ст. инженер **Балакирева К. В.**  
Техник **Филипенкова Н. Н.**

**УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР**

Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета **Дубовиков Б. А.**  
Зам. председателя комиссии член Комитета **Разумов Н. А.**  
Члены комиссии — **Демиденко А. А., Плис Г. С., Сыч А. М.**



Комитет стандартов,  
мер и измерительных  
приборов  
при  
Совете Министров  
СССР

**КОЛПАЧКИ  
КАПСУЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ  
ДЛЯ АППАРАТОВ  
КОЛОННОГО ТИПА**

**Конструкция и основные  
размеры.**

**Технические требования**

Capssulebubble steel caps  
Column type apparatus.  
Coustruction and basic  
dimensions. Specifications

**ГОСТ  
9634—68**

Взамен  
ГОСТ 9634—64

Группа Г47

---

Утвержден 20/V 1968 г.

Срок введения 1/VII 1969 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

**1. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. Колпачки должны изготавливаться двух исполнений:

I — нерегулируемые по высоте;

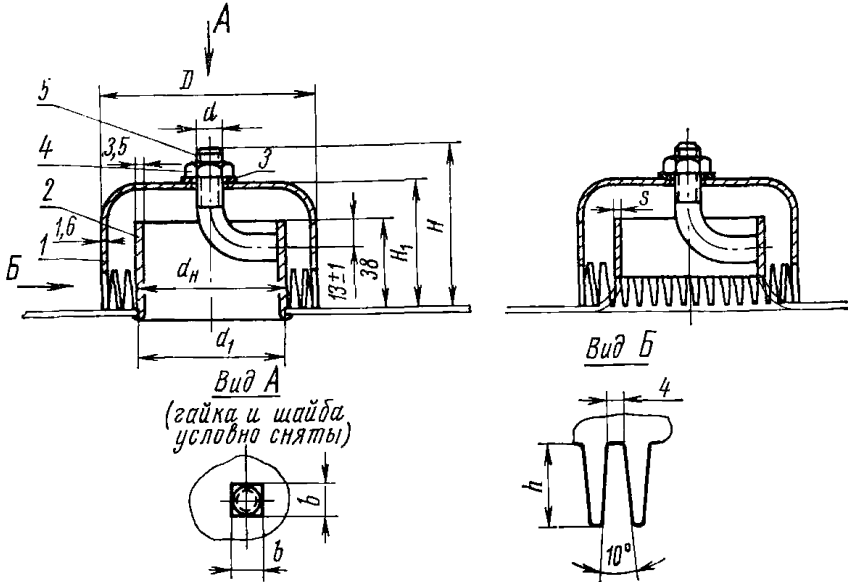
II — регулируемые по высоте.

1.2. Конструкция и основные размеры капсульных колпачков должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1, 2.

Исполнение I

Колпачки из углеродистой стали

Колпачки из легированной стали



1—колпачок; 2—патрубок паровой; 3—шайба по ГОСТ 11371—68; 4—гайка по ГОСТ 5916—62; 5—болт специальный.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Колпачок						Патрубок паровой			Болт	Вес в кг			
D	H	H <sub>1</sub>	h		Количество прорезей	b		d <sub>H</sub>	d <sub>1</sub>	S	Резьба d	из углеродистой стали	из легированной стали
Пред. откл. по B <sub>9</sub>			Но-мин.	Пред. откл.		Но-мин.	Пред. откл.						
60	65	50	15	+0,52	16	10,5	+0,2	42	40	1,8	М10	0,25	0,19
			20									0,24	0,18
80	70	55	15	+0,52	20	12,5	+0,2	57	54	2,5	М12	0,33	0,28
			20									0,34	0,29
100			15	+0,52	26	12,5	+0,2	70	68	2,5	М12	0,46	0,39
			20									0,45	0,38

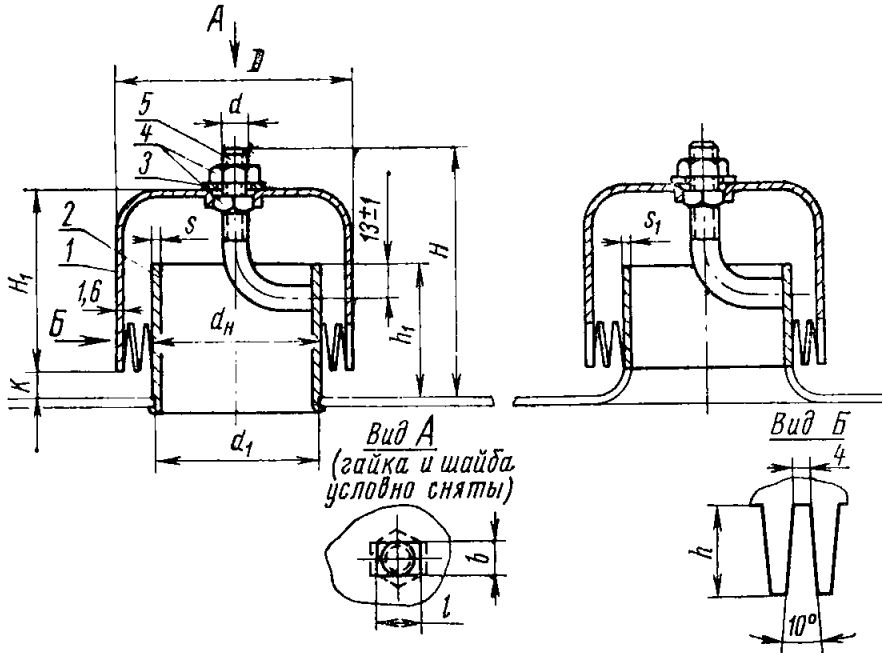
Пример условного обозначения колпачка исполнения I диаметром  $D=100$  мм, высотой прорезей  $h=20$  мм, изготовленного из стали марки X18H10T:

Колпачок I—100—20 X18H10T ГОСТ 9634—68

Исполнение II

Колпачки из углеродистой стали

Колпачки из легированной стали



1—колпачок; 2—патрубок паровой; 3—шайба по ГОСТ 11371—68; 4—гайка по ГОСТ 5916—62; 5—болт специальный.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

D		H <sub>1</sub>		Колпачок					Патрубок паровой					Болт	Вес в кг			
Пред. откл. по В <sub>9</sub>	Номин.	Пред. откл.	h	Количество прорезей	l		b		κ, не более	d <sub>H</sub>	d <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>	s	s <sub>1</sub>	Резьба, d	H	из углеродистой стали	из легированной стали
					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.										
60	60	20	+0,52	16	17	+0,35 +0,12	10,5	+0,2	7	42	40	50	3,5	1,8	M10	82	0,30	0,23
		30															0,29	0,22
80	70	20	+0,52	20	19	+0,42 +0,14	12,5	+0,2	10	57	54	55	3,5	2,5	M12	95	0,45	0,38
		30															0,43	0,36
100	75	20	+0,52	26	19	+0,42 +0,14	12,5	+0,2	14	70	68	60	5	2,5	M12	108	0,62	0,53
		30															0,61	0,53
150	85	20	+0,52	40	19	+0,42 +0,14	12,5	+0,2	18	102	98	60	5	2,5	M12	122	0,47	1,10
		30															1,43	1,06

Пример условного обозначения колпачка исполнения II диаметром  $D=100$  мм, высотой прорезей  $h=20$  мм, изготовленного из стали марки X18H10T:

*Колпачок II—100—20 X18H10T ГОСТ 9634—68*

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Колпачки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Колпачки должны изготавливаться из сталей марок М Ст.Зкп.—по ГОСТ 380—60 и 0X13, X18H10T, X17H13M2T—по ГОСТ 5632—61.

В технически обоснованных случаях по согласованию с предприятием-изготовителем допускается изготовление колпачков из других марок сталей.

Крепление патрубка к тарелке осуществляется в зависимости от применяемых материалов и с соблюдением размеров колпачков, указанных в табл. 1 и 2 и на черт. 1 и 2.

При исполнении колпачка из углеродистой стали материал специального болта и гаек — сталь 0X13—по ГОСТ 5632—61.

2.3. Колпачки должны изготавливаться штамповкой из листовой стали.

2.4. Наибольшее отклонение наружного диаметра колпачка по нижней кромке зубьев для колпачков:

$D = 60$  мм — плюс 2 мм;

$D = 80$  мм — плюс 3 мм;

$D = 100$  мм — плюс 4 мм;

$D = 150$  мм — плюс 6 мм.

2.5. Предельное отклонение угла прорези колпачка — плюс 10 мин.

2.6. Смещение оси отверстий под специальный болт относительно оси колпачка — не более 1,5 мм.

2.7. Непараллельность торцов парового патрубка, а также неперпендикулярность торцов патрубка к его оси должны быть не более 1,0 мм на диаметр патрубка.

2.8. Несоосность колпачка и парового патрубка допускается для колпачков  $D=60$  мм — не более 1,5 мм; для колпачков  $D=80, 100$  и  $150$  мм — не более 2 мм.

2.9. Глубина рисок на наружной поверхности колпачка должна быть не более 0,2 мм.

2.10. Непараллельность нижнего торца колпачка относительно основания тарелки должна быть не более 2 мм на диаметр колпачка.

2.11. Паровые патрубки должны изготавливаться из цельнотянутых и электросварных труб или листа.

При изготовлении паровых патрубков из листа допуски на овальность и диаметр должны находиться в пределах допусков на трубы.

2.12. Приварка болта (дет. 5) к паровому патрубку (дет. 2) должна осуществляться контактной сваркой.

2.13. Допускается для приварки болта к патрубку сверлить отверстие в патрубке на расстоянии  $13 \pm 1$  мм от верхнего торца патрубка.

2.14. В соответствии с маркой стали колпачок маркировать клеймом или несмываемой краской партиями.

2.15. Готовые колпачки должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых колпачков требованиям настоящего стандарта.

---