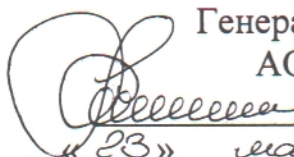




Акционерное общество
«Рубцовский литейный комплекс ЛДВ»

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор
АО «Литком ЛДВ»

 С.Н. Плешкань
«23» марта 2021 г.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

СТО 57350553-004-2021

**ЗАДВИЖКИ, ЗАСЛОНКИ, ВЬЮШКИ
И ШИБЕРНЫЕ БЛОКИ ЧУГУННЫЕ**

Общие технические условия

г. Рубцовск
2021 г.

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации – ГОСТ Р 1.0 – 2012 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН АО «Рубцовский литейный комплекс ЛДВ».
2. ИЗДАНИЕ 2
3. ДАТА ВВЕДЕНИЯ 2021-03-25

Разработка, согласование, утверждение, издание (тиражирование), обновление (изменение и пересмотр) и отмена настоящего стандарта производится только организацией-разработчиком, в установленном в организации порядке.

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения АО «Рубцовский литейный комплекс ЛДВ»

Содержание

1 Область применения.....	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Термины и определения.....	2
4 Классификация и обозначение	2
5 Основные параметры и размеры	3
6 Технические требования	7
7 Правила приемки	7
8 Методы контроля.....	8
9 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение.....	8
Лист регистрации изменений	9

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

ЗАДВИЖКИ, ЗАСЛОНКИ, ВЬЮШКИ И ШИБЕРНЫЕ БЛОКИ ЧУГУННЫЕ

Общие технические условия

Дата введения - 2021-03-25

1 Область применения

Настоящий стандарт организации распространяется на задвижки, заслонки, вьюшки и шиберные блоки печные чугунные (далее по тексту изделия), предназначенные для закрывания и открывания канала дымовой трубы и регулирования тяги, а также для переключения дымовых каналов в отопительно-варочных печах.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты и классификаторы:

ГОСТ Р 1.4 – 2004 Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения.

ГОСТ Р 1.5 – 2012 Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты национальные. Правила построения, изложения, оформления и обозначения.

РСТ РСФСР 678-82 Республиканский Стандарт РСФСР. Приборы печные чугунные. Общие технические условия.

ГОСТ 166-89 Штангенциркули. Технические условия.

ГОСТ 1412-85 Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки.

ГОСТ 3282-74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия.

ГОСТ 3560-73 Лента стальная упаковочная. Технические условия.

ГОСТ 33757-2016 Поддоны плоские деревянные. Технические условия.

ГОСТ 9142-2014 Ящики из гофрированного картона. Общие технические требования.

ГОСТ 19200-80 Отливки из чугуна и стали. Термины и определение дефектов.

ГОСТ Р 53464-2009 Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы, и припуски на механическую обработку.

ОК (МК (ИСО/ИНФКО МКС) 001-96) 001-2000 Общероссийский классификатор стандартов (ОКС).

ОК 034-2014 (КПЕС 2008) Общероссийский классификатор продукции по видам экономической деятельности (ОКПД 2).

Примечание - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов в информационной системе общего пользования - на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяют в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1 **Организация** - Юридическое лицо, которое имеет в собственности, хозяйственном ведении или оперативном управлении обособленное имущество и отвечает по своим обязательствам этим имуществом, может от своего имени приобретать и осуществлять имущественные и личные неимущественные права, нести обязанности, быть истцом и ответчиком в суде, а также имеющее самостоятельный баланс или смету и зарегистрированное в установленном порядке.

3.2 **Техническая документация (на продукцию)** - совокупность документов, необходимая и достаточная для непосредственного использования на каждой стадии жизненного цикла продукции.

3.3 **Технические условия** – это нормативно-технический документ, устанавливающий дополнительные к государственным стандартам, а при их отсутствии самостоятельные требования к качественным показателям продукции, а также приравняемые к этому документу техническое описание, рецептура, образец-эталон.

3.4 **Спай** – (литейный дефект поверхности), углубление с закругленными краями на поверхности отливки, образованного неполностью слившимися потоками металла с недостаточной температурой или прерванного при заливке.

3.5 **Нарост** – (литейный дефект поверхности), выступ произвольной формы, образующийся из загрязненного формовочными материалами металла вследствие местного разрушения литейной формы.

3.6 **Пригар** – (литейный дефект поверхности), трудно отделяемый специфический слой на поверхности отливки, образующийся вследствие физического и химического взаимодействия формовочных материалов с металлом и его окислами.

3.7 **Холодная трещина** – дефект в виде разрыва тела затвердевшей отливки вследствие внутренних напряжений или механического воздействия.

3.8 **Газовые раковины** – дефект в виде полости, образованной выделившимися из металла или внедрившимися в металл газами.

3.9 **Типоразмер** – однотипные элементы с заданными линейными размерами.

4 Классификация и обозначение

4.1. Задвижки, заслонки, задвижки, вьюшки и шиберные блоки печные чугунные, код ОКПД2 27.52.20.000

(части печей, плит, подогревателей тарелок и аналогичных неэлектрических бытовых приборов) подразделяют на типы:

ЗВ - задвижка;

ЗВП - задвижка поворотная;

ЗП - заслонка поворотная;

В - вьюшка;

ШБ - шиберный блок.

4.2 Допускается изготовление задвижек, заслонок, вьюшек и шиберных блоков с измененным дизайном, но сохранением основных «посадочных» размеров. В этом случае к обозначению типоразмера изделия прибавляется буква русского алфавита, обозначающая ее последовательность, начиная с А, и далее по алфавиту, кроме букв Ё, З, Й, О, С, Ч, Ь, Ы, Ъ. Например: Вьюшка В-2А.

4.3 В случае выполнения заказа на разработку и производство задвижек, заслонок, вьюшек и шиберных блоков печных по требованию заказчика допускается использовать обозначение изделий, отличное от оговоренного в 4.1, 4.2 и с параметрами и размерами, отличными от оговоренных в разделе 5.

5 Основные параметры и размеры

5.1 Основные размеры и масса изделий должны соответствовать указанным на рис. 1-4 и табл. 1-4.

5.2 Рисунки 1-4 не определяют конструкцию изделий.

5.3 Допускаемые отклонения размеров отливок должны соответствовать ГОСТу Р 53464-2009.

5.4 Литейные уклоны и литейные радиусы устанавливаются рабочими чертежами.

5.5 Условное обозначение изделий печных должно включать следующие элементы:

- наименование изделия;
- обозначение типоразмера;
- обозначение стандарта (СТО 57350553-004-2021).

5.6 Задвижки

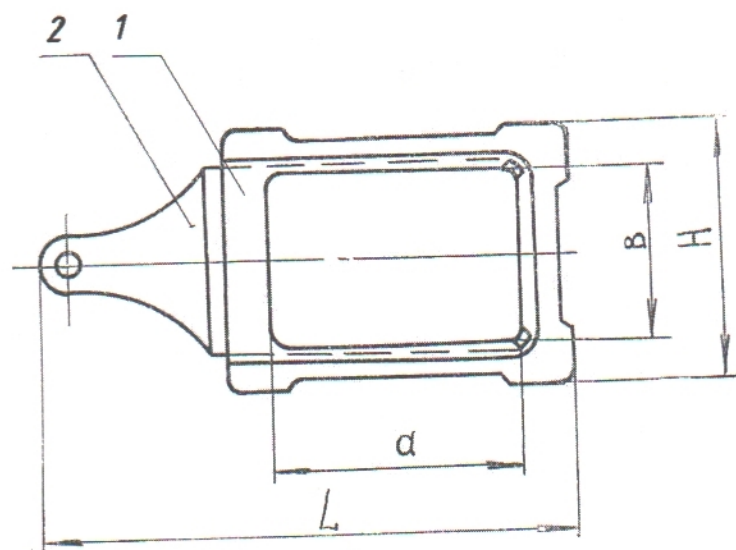


Рисунок 1 – Задвижка
1 – рамка, 2 – движок

Таблица 1 – Основные размеры и масса задвижек в миллиметрах

Обозначение типоразмера	a	b	L	H	Масса, кг, не более
ЗВ-1	130	130	340 (494)	184	2,2 (2,0)
ЗВ-2	130	260	340 (505)	320	4,5 (4,2)
ЗВ-3	240	130	450 (390)	190	3,2 (3,0)
ЗВ-4	240	170	385	230	3,5
ЗВ-5	240	260	455 (604)	320	5,7 (5,0)
ЗВ-6	250	205	395	265	4,1
ЗВ-7	160	300	(526)	354	5,9
ЗВ-8	160	265	(641)	215	5,5

Размеры в скобках указаны для задвижек с удлиненной ручкой.

Пример условного обозначения задвижки a=240 мм, b=170 мм:

Задвижка ЗВ-4 СТО 57350553-004-2021.

5.7 Задвижка поворотная

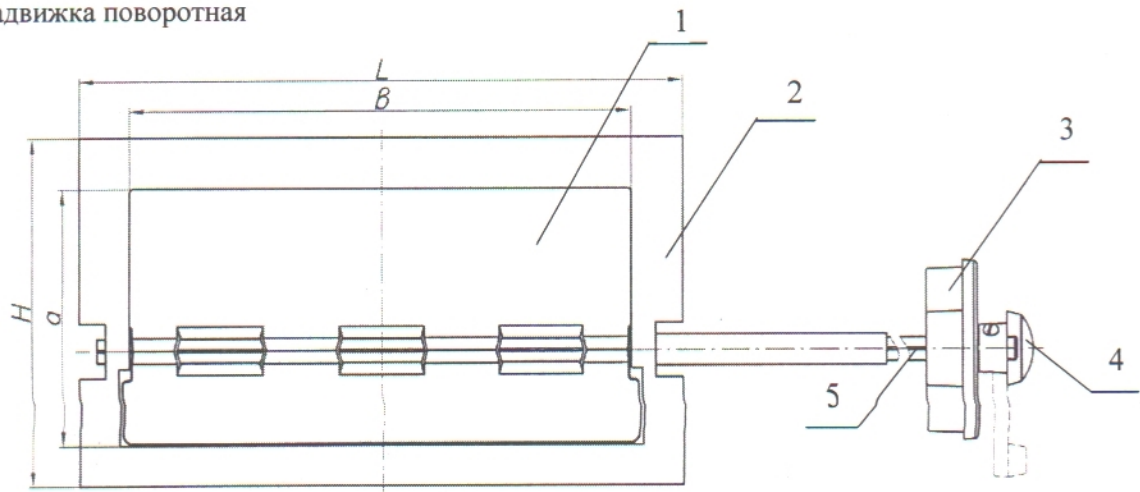


Рисунок 2 – Задвижка поворотная
 1 – Блинок, 2 – Рамка, 3 – Накладка, 4 – Ручка,
 5 – Пруток квадратного сечения

5.8 Основные размеры и максимальная масса задвижек поворотных печных приведены в таблице 2.

Таблица 2- Основные размеры и масса задвижек поворотных

в миллиметрах

Обозначение типоразмера	a	b	H	L	Масса, кг не более
ЗВП-1	140	300	190	330	5,8
ЗВП-2	250	250	320	320	8,0
ЗВП-3	250	150	300	200	5,9
ЗВП-4	110	234	160	290	5,1
ЗВП-5	110	104	160	160	3,7
ЗВП-6	260	360	290	415	9,0

Пример условного обозначения задвижки поворотной a=140 мм, b=300 мм:
 Задвижка ЗВП-1 СТО 57350553-004-2021.

5.9 Заслонки поворотные

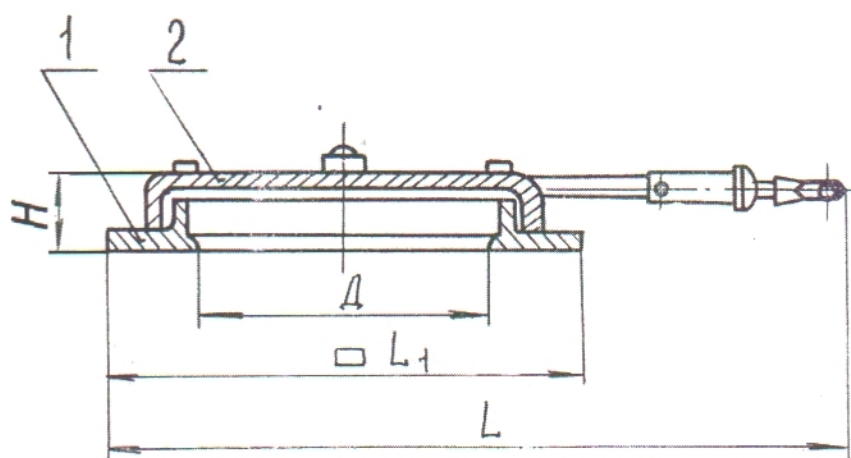


Рисунок 3 – Заслонка поворотная

1 – Рамка, 2 – Крышка

5.10 Основные размеры и максимальная масса заслонок поворотных печных, приведены в таблице 3.

Таблица 3- Основные размеры и масса заслонок поворотных

в миллиметрах

Обозначение типоразмера	Д	L	H	□L ₁	Масса , кг не более
ЗП-1	150	380	25	225	2,7
ЗП-2	180	380	25	250	3,3
ЗП-3	200	410	27	275	3,8
ЗП-4	230	410	27	300	4,2

Пример условного обозначения заслонки поворотной Д=180 мм, L=380 мм:

Заслонка ЗП-2 СТО 57350553 -004-2021.

5.11 Вьюшки

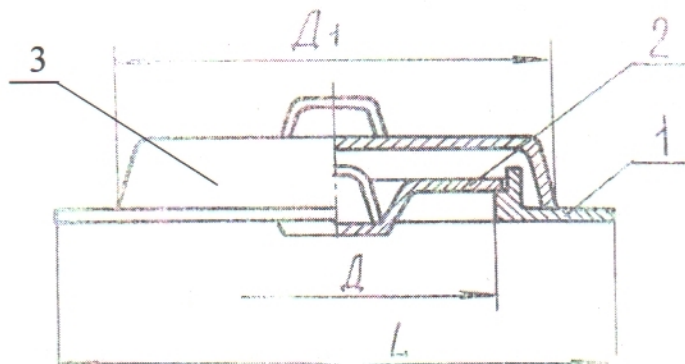


Рисунок 4 – Вьюшка

1 – Рамка, 2 – Блинок, 3 – Крышка

5.12 Основные размеры и максимальная масса вьюшек печных, приведены в таблице

4.

Таблица 4- Основные размеры и масса вьюшек

в миллиметрах

Обозначение типоразмера	L	Д	Д ₁	Масса, кг не более
В-1	220	120	175	1,9
В-2	280	180	235	3,1
В-3	330	230	275	4,3

Пример условного обозначения вьюшки L=220 мм, Д=120 мм:

Вьюшка В-1 СТО 57350553-004-2021.

5.13 Шиберный блок

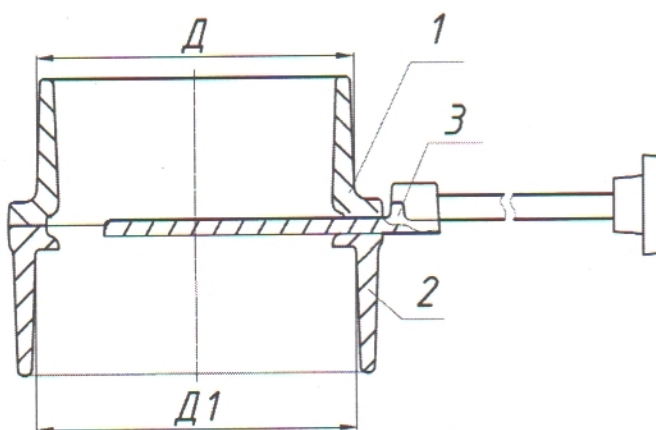


Рисунок 5 – Шиберный блок

1 – полурамка «папа»*; 2 – полурамка «мама»*; 3 - движок

*папа** - полурамка предусматривает сборку с патрубком дымохода по наружному диаметру Д.

мама* - полурамка предусматривает сборку с патрубком дымохода по внутреннему диаметру D_1 .

5.14 Основные размеры и максимальная масса шиберных блоков печных, приведены в таблице 5.

Таблица 5 - Основные размеры и масса шиберных блоков в миллиметрах

Обозначение типоразмера	Д	Д ₁	Масса, кг не более
ШБ-115	115	116	4,2
ШБ-130	130	131	4,7

Пример условного обозначения шиберного блока $D=115$ мм, $D_1=116$ мм:
Шиберный блок ШБ-115 СТО 57350553-004-2021.

6 Технические требования

6.1 Задвижки, заслонки, вьюшки, шиберные блоки печные чугунные производства АО «Литком ЛДВ» изготавливаются в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам и по технологическим процессам, утвержденным в установленном порядке.

6.2 Изделия должны изготавливаться из серого чугуна марок СЧ 10, СЧ 15, СЧ 20, по ГОСТ 1412-85.

6.3 Поверхность изделий должна быть очищена от формовочной смеси и пригара. Заливы по линии разъема формы, следы питателей литниковой системы и заусенцы должны быть зачищены.

6.4 Допускается слой ржавчины, образовавшийся в результате длительного хранения.

6.5 На поверхности изделий не допускаются:

- холодные трещины;
- наросты;
- сквозные спаи;
- раковины в местах сопряжения деталей и на наружных кромках.

6.6 Допускаются литейные дефекты, не влияющие на потребительские свойства изделия и не ухудшающие его товарного вида (подробная информация о дефектах на каждую отливку содержится в технических условиях конструкторско-технологической документации).

6.7 Вьюшки могут поставляться без крышки.

6.8 Задвижки и заслонки поворотные могут поставлять как в частично, так и в полностью разобранном виде. В данном случае изделие в обязательном порядке комплектуется инструкцией по эксплуатации и сборке.

6.9 Задвижки поворотные (ЗВП) и задвижки (ЗВ) должны иметь откалывающийся или уже отколотый уголок площадью не менее 320 мм^2 .

6.10 Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящего стандарта.

7 Правила приемки

7.1 Изделия принимаются партиями.

Партией считается количество изделий одного типоразмера, отгружаемое в один адрес и сопровождаемое одним документом.

7.2 Для проверки соответствия приборов требованиям настоящего стандарта должны проводиться приемо-сдаточные и периодические испытания.

7.3 При проведении приемо-сдаточных испытаний проверяют:

- внешний вид (6.3-6.6) – 100% изделий;

7.4 При проведении периодических испытаний проверяют:

- размеры и массу изделий – 5% изделий от партии, но не менее 2 штук.

7.5 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку соответствия изделий требованиям настоящего стандарта.

7.6 Для контрольной проверки отбирают 3% изделий от партии, но не менее 3 штук.

Проверку производить в соответствии 7.3 и 7.4 настоящего стандарта.

7.7 При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку удвоенного количества образцов, взятых из той же партии.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

8 Методы контроля

8.1 Размеры изделий, допускаемые дефекты лития, зазоры проверяются:

- штангенциркулем типа ШЦ-I-120-0,1; ШЦ-II-250-0,05; ШЦ-II-400-0,1; ШЦ-II-1000-0,1; по ГОСТ 166-80;
- щупами или специальными шаблонами.

8.2 Масса изделий печных проверяется взвешиванием на циферблатных или электронных весах, с пределом взвешивания до 60 кг и ценой деления 10 г и 20 г.

8.3 Внешний вид изделий проверяют визуальным осмотром.

9 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

9.1 Изделия одного наименования и типоразмера могут быть связаны проволокой по ГОСТ 3282 или стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560 в удобные для переноски связки.

9.2 Допускается масса увязанных изделий до 45 кг.

9.3 При необходимости партия изделий может иметь ярлык с указанием:

- товарного знака;
- наименования предприятия-изготовителя, его подчиненности и местонахождения;
- условного обозначения изделия;
- количества изделий;
- даты выпуска;
- штампа технического контроля;
- знаков соответствия**

9.4 При транспортировании, при необходимости, изделия могут быть увязаны в связки или уложены на поддон плоский деревянный (ГОСТ 33757), обернутый плотной полиэтиленовой пленкой при помощи полуавтоматического паллетоупаковщика.

9.5 Транспортирование изделий должно производиться в крытых транспортных средствах или контейнерах всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

9.6 Хранение изделий печных чугунных производится в крытых помещениях.

** право использования знака соответствия автоматически прекращается по истечении срока действия Сертификата соответствия и его аннулировании.

Лист регистрации изменений

№ изменения	Номера листов				№ извещения, на основании которого внесено изменение	ФИО и подпись лица, внесшего изменения	Дата внесения изменений
	Измененных	Заменившихся	Новых	Аннулированных			
1	2	3	4	5	6	7	8

УДК 006.037ОКС 77.14027.52.20.000

Ключевые слова: здвижки, заслонки, вьюшки, шиберный блок, классификация, обозначение, технические условия

Руководитель организации-разработчика

АО «Литком ЛДВ»

наименование организации

Генеральный директор
должность



личная подпись

/С.Н. Плешкань/
инициалы, фамилия

Руководитель
разработки

Главный инженер
должность



личная подпись

/А.Б. Сидельников/
инициалы, фамилия

Исполнитель

Начальник ПКТО
должность



личная подпись

/Н.В. Пахомова/
инициалы, фамилия