



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**МАХОВИКИ ЧУГУННЫЕ  
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ**

**ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**ГОСТ 5260—75**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**МАХОВИКИ ЧУГУННЫЕ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ  
АРМАТУРЫ**

Типы, основные размеры и технические требования

Cast iron handwheels for pipeline armature.  
Types, basic dimensions and technical requirements**ГОСТ****5260—75\***Взамен  
ГОСТ 5260—68Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 28 июля 1975 г. № 1946 срок введения установленс 01.01.77

Проверен в 1980 г. Срок действия продлен

до 01.01.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на чугунные маховики  
для трубопроводной арматуры общего назначения.Стандарт не распространяется на маховики, применяемые в су-  
достроении.**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.

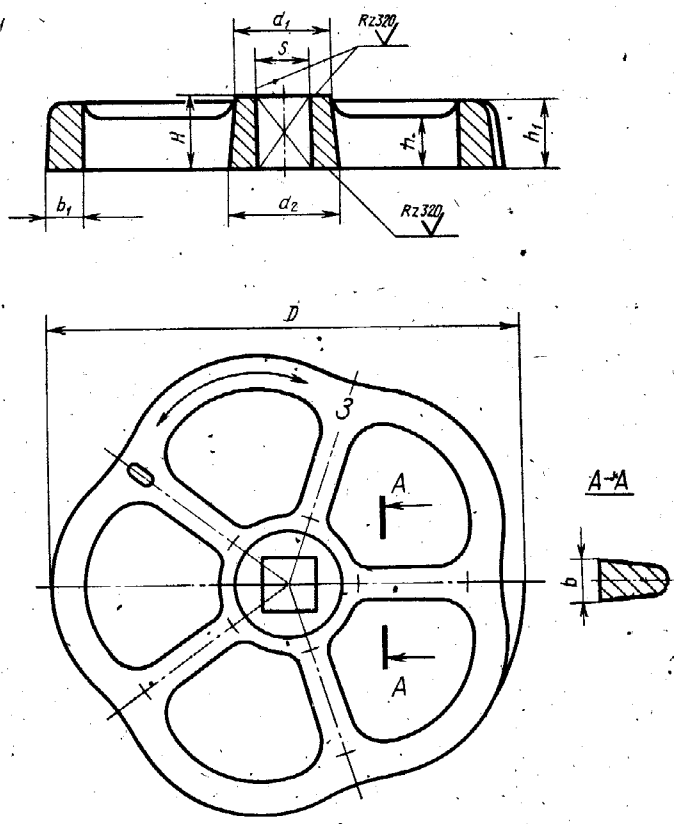
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (декабрь 1984 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными  
в декабре 1979 г., июне 1981 г., мае 1984 г. (ИУС 1—79, 9—81, 8—84).

© Издательство стандартов, 1985

✓(✓)



Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

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

Пример условного обозначения маховика типа I, 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;

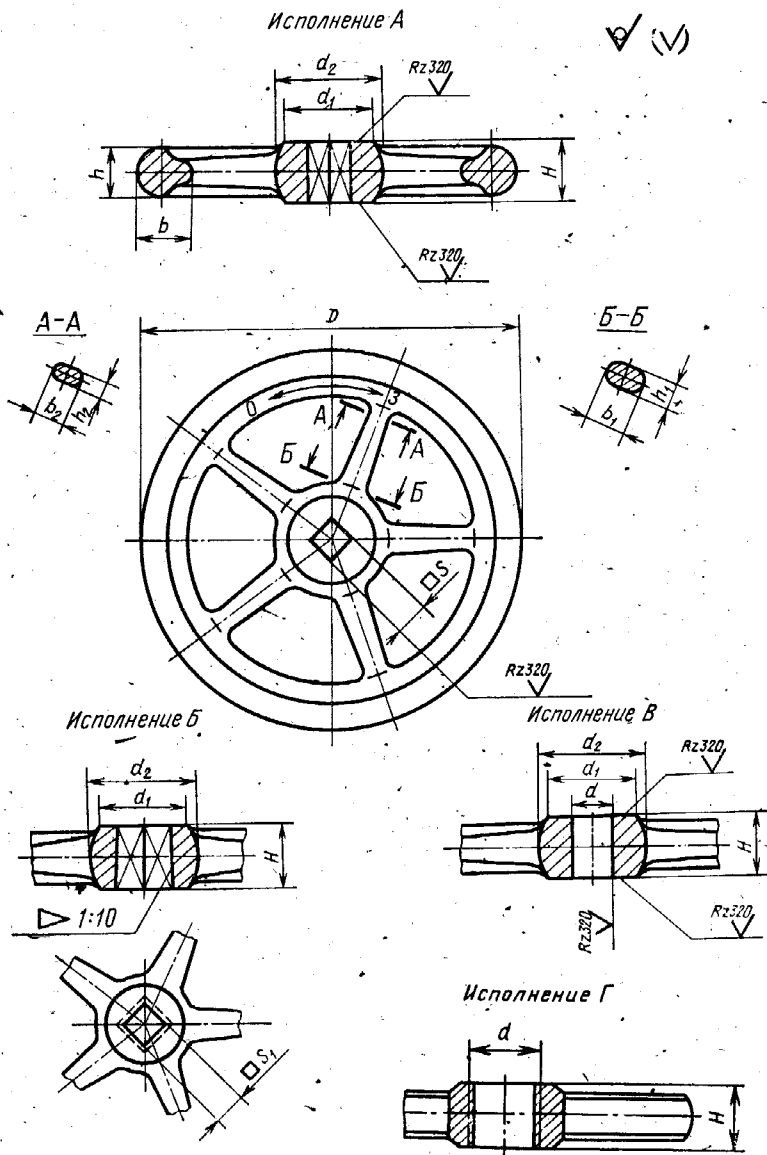
Б — с квадратным пирамидальным отверстием в ступице;

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.



Сечения А—А и Б—Б определяют минимальное и максимальное сечения спиц.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Линейка Маховика	Ступица										Обод		Спица					Масса, кг, не более исполнений		
	исполнений А и Б					исполнение В					h	b	b <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	h <sub>1</sub>	h <sub>2</sub>	Количес- тво, шт	А	Б	В
	H	S	S <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	H	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>											
140	18	10	10	28	32	18	24	45	50	16	20	20	18	10	9	3	0,85	0,85	0,96	
160	19	12; 14	12	30	34	22	26	50	55	18	22	24	20	12	10		1,17	1,16	1,30	
200	22	14; 17	14	34	40	22	36	60	65	20	25	26	22	13	11		1,87	1,87	2,08	
240	26	17; 19	17	40	48	28	38	70	80	22	28						2,94	2,94	3,24	
280	30	19; 24	17; 19	45	55	30	50	90	100	26	32	28	24	14	12		5,10	5,10	5,45	
320	34	24; 27	19; 24	55	63	34	55										5,48	5,47	5,92	
360	34	27; 32	24; 27	60	70	38	60	95	105	30	36	32	28	16	14	5	7,65	7,65	8,30	
400	38					45	65	100	115			34	30	17	15		9,80	9,80	10,30	
450	42	32; 36	27; 32	70	30	50	75	115	130	34	40	38	32	19	16		13,30	13,30	13,57	
500	45					55	80	125	145			40	34	20	17		14,40	14,43	16,70	
560	50	41	32; 36	80	90	60	85	135	155								18,16	18,26	20,40	
640	55	50	36; 46	35	105	70	90	145	170	36	42	42	36	21	18		23,66	23,66	25,50	
720	60	55	50	105	120	75	100	160	185							7	28,15	28,36	30,39	
900	65	60	50; 55	115	135	80	110	175	200	38	45	45	38	22	19		31,52	31,62	35,30	
900	75	65	55; 60	125	155	90	120	190	220								40,00	40,00	40,00	
1000	80	70	60; 65	140	170	90	120	190	220								45,90	45,70	51,31	

Пример условного обозначения маховика типа 2, исполнения А, размерами D=400 мм и S=27 мм:

Маховик 2—А—400Х27 ГОСТ 5260—75

Размеры в мм

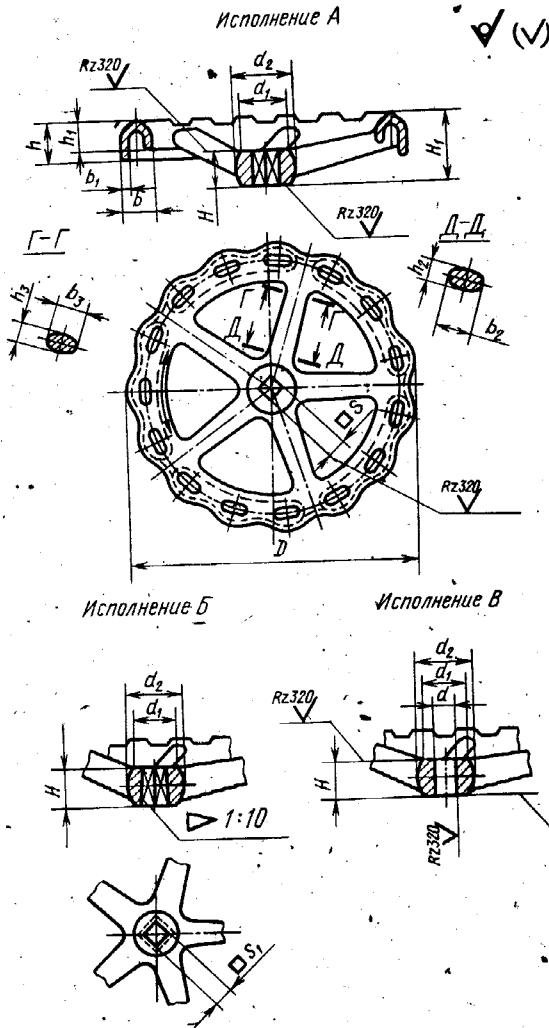
Диаметр маховика $D$	$H$	$d H7$	Масса, кг, не более
160	16	M27×2	1,3
160	16	M33×2	1,3
200	18	M33×2	2,0
240	19	M39×2	3,1
280	20	M42×2	4,7
320	20	M42×2	5,8
360	24	M48×2	8,0
400	26	M56×2	9,8
500	38	M56×2	16,0

Примечание. Остальные размеры маховика типа 2 исполнения Г по табл. 2.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.6. Маховики типа 2 должны изготавливаться с прямыми спицами. Допускается изготавливать маховики типа 2 с изогнутыми спицами.

1.7. Основные параметры и размеры маховиков типа 3 должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Сечения Г—Г и Д—Д определяют минимальное и максимальное сечения шлиц.



Таблица 3

Размеры в мм

Диаметр маховика, D	Спущца										Обод						Спица			Масса, кг, не более исполнений		
	исполнений А и Б					исполнения В					H	h	b <sub>1</sub>	h <sub>1</sub>	b <sub>2</sub>	h <sub>2</sub>	b <sub>3</sub>	h <sub>3</sub>	Количес-тво, шт.	А	Б	В
	H	S	S <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	H	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	b												
65	18	10	6; 7	16	22	—	—	—	10	10	—	—	—	12	3	3	0,156	—	—	—		
80	22	12	7; 9	22	24	—	—	—	14	12	3,0	10	6	6	5	0,165	—	—	—			
100	28	14	7; 9; 11	24	26	—	—	—	16	14	—	11	8	14	7	0,286	—	—	—			
120	30	16	9; 11; 14	—	28	—	—	—	18	15	—	12	18	16	8	0,366	—	—	—			
140	34	18	11; 14	30	32	—	—	—	20	16	4,0	13	20	18	9	0,475	—	—	—			
160	40	19	12; 14	—	34	22	26	55	22	18	5,0	15	24	20	10	0,770	0,765	0,90	—			
200	45	22	14; 17	34	40	28	36	65	30	22	5,0	18	24	20	10	1,360	1,370	1,60	—			
240	50	26	17; 19	40	48	38	70	80	30	24	5,5	24	26	22	11	1,940	1,925	2,51	—			
280	55	30	19; 24	45	55	50	90	—	32	26	—	28	28	20	12	3,600	3,070	3,57	—			
320	—	—	24; 27	55	63	34	55	—	34	34	6,0	28	30	20	12	4,130	4,170	4,97	—			
360	60	34	27; 32	60	70	—	60	105	36	30	6,5	30	32	22	13	5,310	5,320	5,72	—			
400	65	38	—	—	—	38	65	100	38	32	7,0	32	34	23	14	6,550	6,620	7,18	—			
450	70	42	32; 36	70	80	45	75	115	40	35	7,5	35	38	25	16	8,150	8,310	9,26	—			
500	75	45	—	—	—	50	—	—	42	40	6,0	40	40	30	17	8,850	9,000	11,90	—			

Пример условного обозначения маховика типа 3, исполнения А, размерами D=120 мм и S=11 мм:

Маховик 3—А—120Х11 ГОСТ 5260—75

1.8. Для маховиков всех типов допускается изменять размеры:  $S$ ;  $S_1$ ;  $d$ ;  $d_1$ ;  $d_2$ ;  $b_1$  и количество спиц в соответствии с установленным рядом размеров и рядом номинальных размеров по ГОСТ 6636—69; изменение количества спиц должно быть согласовано с головной организацией.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Маховики должны изготавливаться:

типов 1 и 2 — из серого чугуна марки не ниже СЧ 15 по ГОСТ 1412—79 или из ковкого чугуна марки не ниже КЧ 30 по ГОСТ 1215—79 (для маховиков диаметром 500 мм включительно);

типа 3 — из серого чугуна марки не ниже СЧ 15 при  $\sigma_b \geq 176$  Н/мм<sup>2</sup> (18 кгс/мм<sup>2</sup>) по ГОСТ 1412—79 или из ковкого чугуна марки не ниже КЧ 30—6 по ГОСТ 1215—79.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.3. Допускаемые отклонения на размеры отливок — по 3-му классу, размеров  $S_1$  — по 2-му классу точности ГОСТ 1855—55,  $S$  — по Н14.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. Маховики должны иметь защитное покрытие по ГОСТ 9.306—85 или окраску по указанию в рабочих чертежах.

## 3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Поверхности маховиков должны соответствовать требованиям ГОСТ 1412—79, ГОСТ 1215—79 и ГОСТ 26358—84 и не иметь заусенцев и острых кромок.

3.2. Буквы О, З и стрелку направления вращения следует выполнять на маховиках диаметром 65 мм и более отливкой. На месте расположения стрелки и букв допускается утолщение обода.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендуемое

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ МАХОВИКОВ

Маховики типов 1 и 2 рекомендуется применять для арматуры, работающей при температуре среды до 300°C, маховики типа 3 — для арматуры, работающей при температуре среды свыше 300°C.

Допускается маховики типа 3 изготавливать без отверстий на ободке для арматуры, работающей при температуре среды до 300°C.

Редактор *В. Н. Шалаева*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *Г. И. Чуйко*

Сдано в наб. 23.01.85 Подп. в печ. 11.05.85 0,75 л. л., 0,75 усл. кр.-отт. 0,46 уч.-изд. л.  
Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1074