



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СОЕДИНЕНИЯ ШЛАНГОВЫЕ
ДЛЯ ГИБКИХ ШЛАНГОВ
ГИДРОМОНИТОРОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 3124—77

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**



ГОСТ 3124-77, Соединения шланговые для гибких шлангов гидромониторов. Технические условия
Hose connections for flexible hoses of monitors. Specifications

СОЕДИНЕНИЯ ШЛАНГОВЫЕ ДЛЯ ГИБКИХ
ШЛАНГОВ ГИДРОМОНИТОРОВ

Технические условия

Hose connections for flexible hoses
of monitors.
SpecificationsГОСТ
3124-77*Взамен
ГОСТ 3124-57

ОКП 29 5910

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 10 ноября 1977 г. № 2597 срок введения установлен

с 01.01.79

Проверен в 1983 г. Постановлением Госстандарта
от 04.11.83 № 5294 срок действия продлен

до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на шланговые соединения, работающие при давлении до 2,5 МПа (≈ 25 кгс/см²), предназначенные для герметичного соединения напорных шлангов между собой, а также для присоединения их к гидромониторам.

1. ТИПЫ, ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Соединения шланговые должны изготовляться типов:

- 1 — разъемное соединение;
- 2 — неразъемное соединение.

Примечание. Условный проход $D_n=75$ мм при новом проектировании должен быть заменен на условный проход $D_n=80$ мм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Основные параметры и размеры шланговых соединений должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

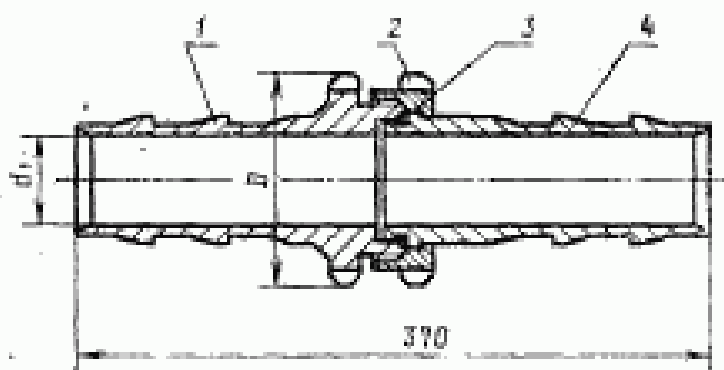
Перепечатка воспрещена

★

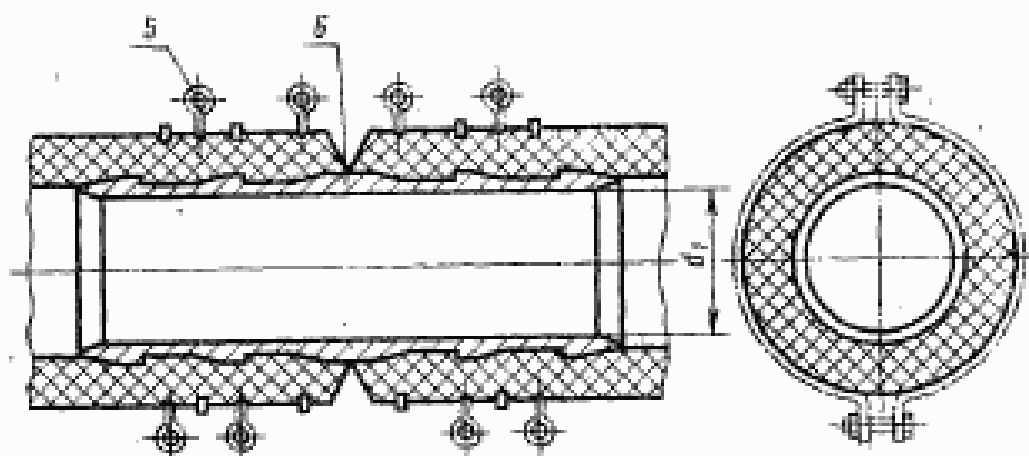
* Переиздание (октябрь 1984 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в ноябре 1983 г. (ИУС 2-84).

© Издательство стандартов, 1984

Тип 1



Тип 2



1—винт с резьбой; 2—гайка; 3—прокладка; 4—винт; 5—бугельное соединение;
6—винт неразъемного соединения

Черт. 1

Таблица 1

Размеры в мм

Условный проход D_y	d_1	D	Масса соединения типа 1, кг
65	56	120	4,9
75	66	135	5,2

Пример условного обозначения шлангового соединения типа 1, D_y 65:

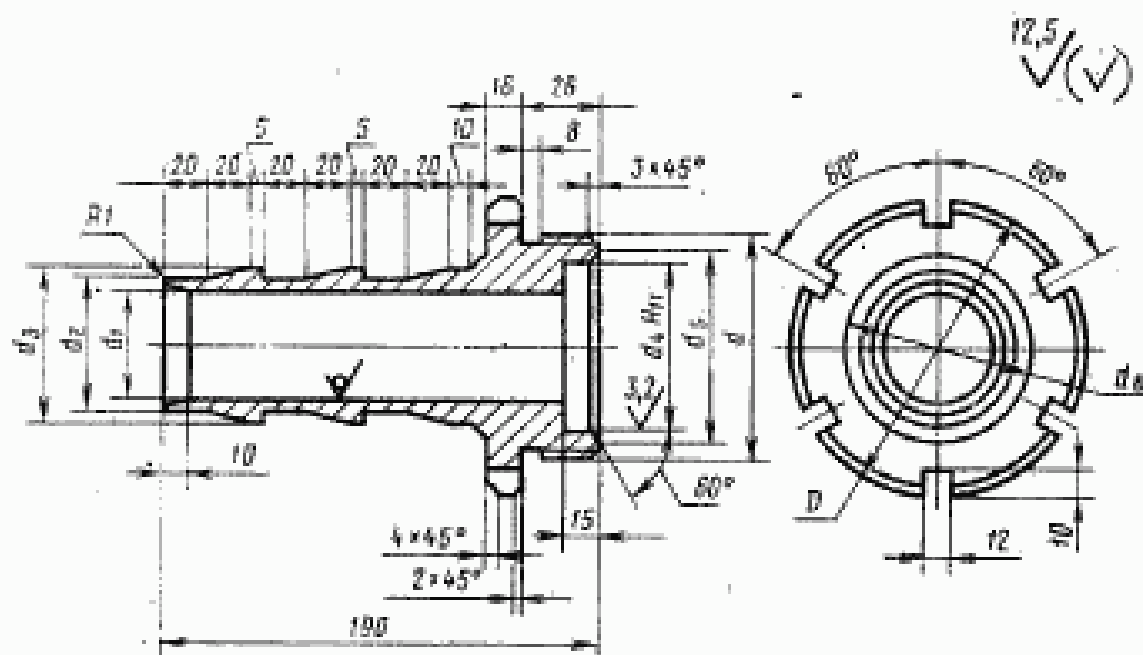
Шланговое соединение 1—65 ГОСТ 3124—77

То же, типа 2:

Шланговое соединение 2—65 ГОСТ 3124—77

1.3. Основные размеры деталей соединений должны соответствовать указанным на черт. 2—6 и в табл. 2—6.

Поз. 1. Ниппель с резьбой



Черт. 2

Таблица 2

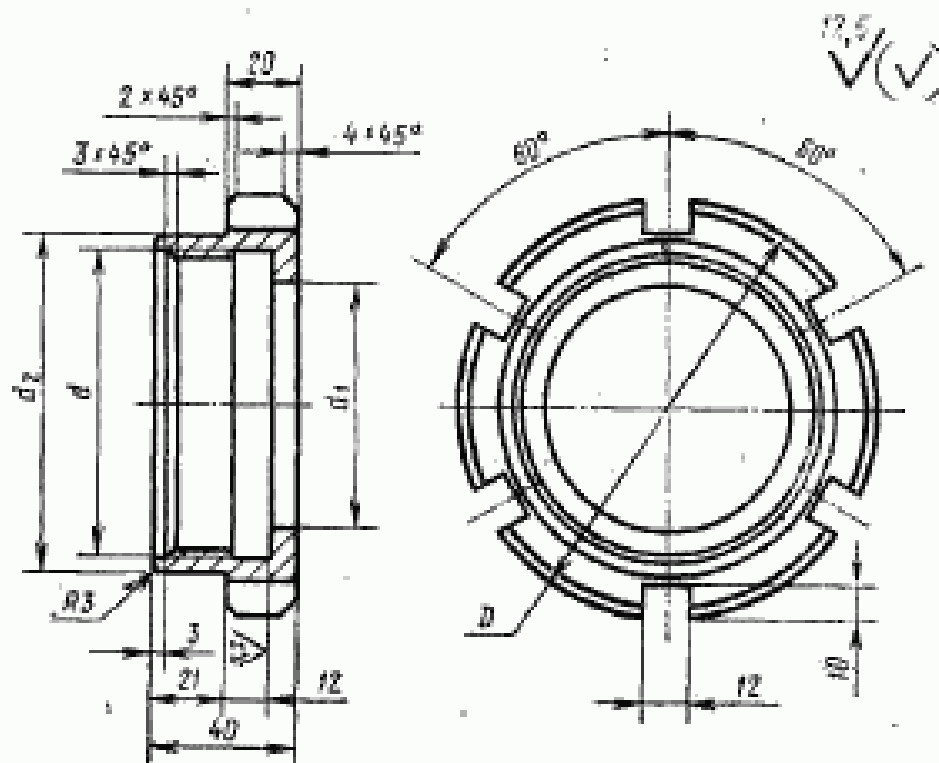
Размеры в мм

Условный проход D_y	d	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	d_6	D	Масса, кг
65	M90×4	56	62	67	67	80	77	120	2,87
75	M100×4	66	72	77	77	88	* 86	135	3,08

Пример условного обозначения ниппеля с резьбой D_y 65:

Ниппель с резьбой 65 ГОСТ 3124—77

Поз. 2. Гайка



Черт. 3

Таблица 3

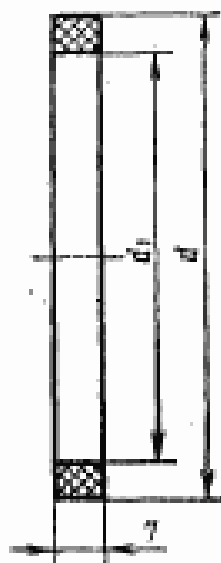
Размеры в мм

Условный проход D_y	d	d_1	d_2	D	Масса, кг
65	M90×4	72	100	120	1,25
75	M100×4	80	115	135	1,38

Пример условного обозначения гайки D_y 65:

Гайка 65 ГОСТ 3124—77

Поз. 3. Прокладка



Черт. 4

Таблица 4

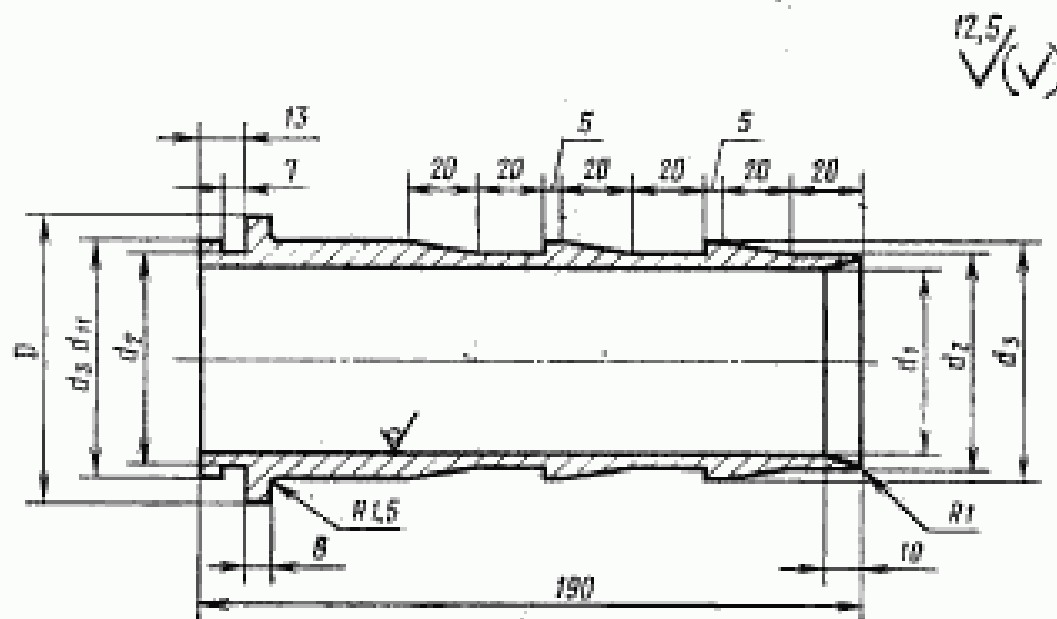
Размеры в мм

Условный проход D_y	d	d_1	Масса, кг
65	76	60	0,02
75	85	70	0,02

Пример условного обозначения прокладки разъемного соединения D_y 65:

Прокладка 65 ГОСТ 3124—77

Поз. 4. Ниппель



Черт. 5

Таблица 5

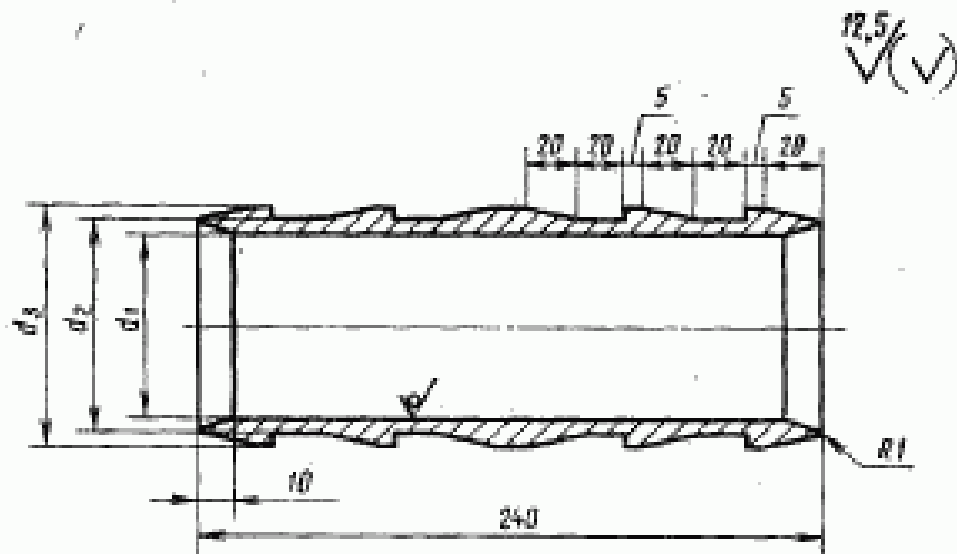
Размеры в мм

Условный проход D_y	d_1	d_2	d_3	D	Масса, кг
65	56	62	67	83	0,72
75	66	72	77	93	0,78

Пример условного обозначения ниппеля разъемного соединения D_y 65:

Ниппель 65 ГОСТ 3124—77

Поз. 6. Ниппель неразъемного соединения



Черт. 6

Таблица 6

Размеры в мм

Условный проход D_y	d_1	d_2	d_3	Масса, кг
65	56	62	66	1,37
75	66	72	76	1,52

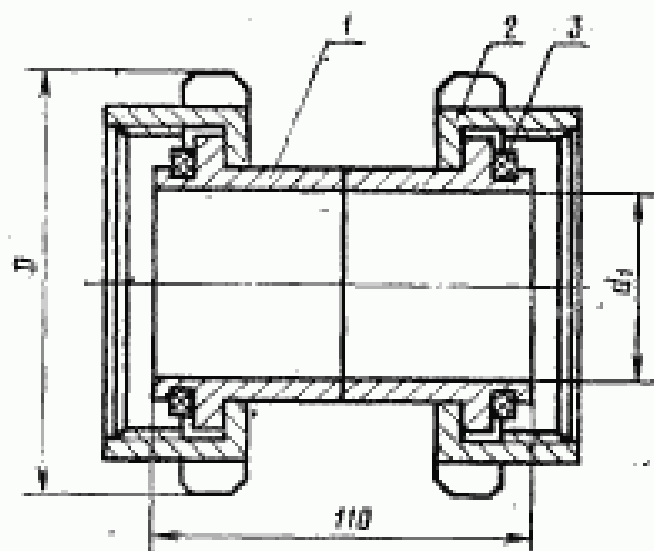
Пример условного обозначения ниппеля неразъемного соединения D_y 65:

Ниппель Н-65 ГОСТ 3124—77

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Основные размеры специального перехода для разъемных шланговых соединений, применяющегося при необходимости двухстороннего соединения ниппеля с резьбой, должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 7.

Переход к разъемному соединению



1—переходный ниппель; 2—гайка; 3—прокладка.

Черт. 7

Таблица 7

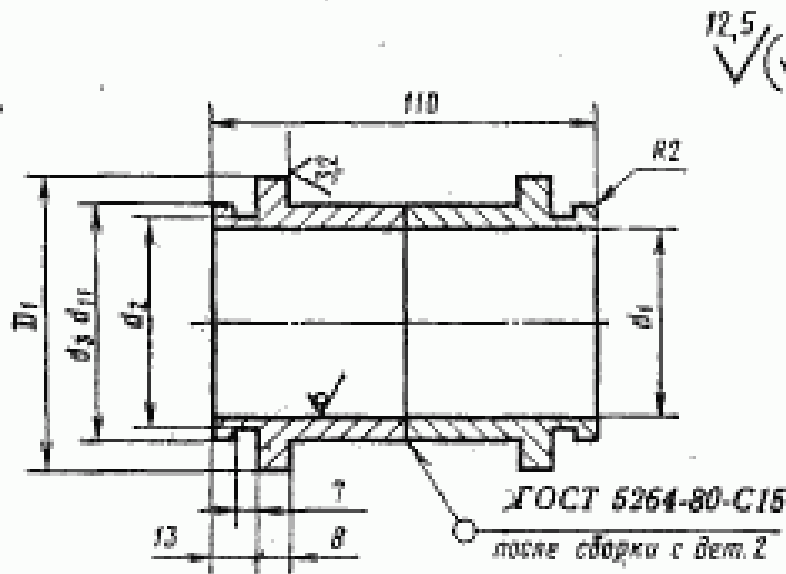
Размеры в мм			
Условный проход D_y	d_1	D	Масса, кг
65	56	120	3,6
75	66	135	3,8

Пример условного обозначения перехода к разъемному соединению D_y 65:

Переход 65 ГОСТ 3124—77

1.5. Основные размеры переходного ниппеля должны соответствовать указанным на черт. 8 и в табл. 8, а гайки и прокладки — на черт. 3 и 4 и в табл. 3 и 4.

Переходной ниппель



Черт. 8

Таблица 8

Размеры в мм

Условный проход D_y	d_1	d_2	d_3	D_1	Масса, кг
65	56	62	67	83	1,02
75	66	72	77	93	1,10

Пример условного обозначения переходного ниппеля разъемного соединения D_y 65:

Ниппель переходной 65 ГОСТ 3124—77

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Детали шланговых соединений должны изготавливаться из следующих материалов.

Ниппели для разъемного соединения, переходный ниппель, гайка к разъемному соединению	латунь марки ЛМц 58—2 по ГОСТ 15527—70 и ГОСТ 17711—80;
Ниппель неразъемного соединения	сталь марки 20 по ГОСТ 1050—74;
Прокладка к разъемному соединению	резина кислотно-щелочестойкая средней твердости по ГОСТ 7338—77

2.3. Детали соединений не должны иметь заусенцев, трещин и расслоений.

2.4. Предельные отклонения обрабатываемых поверхностей, не ограниченных допусками:

диаметров по H14, h14, прочих размеров j_s 14;

не обрабатываемых поверхностей:

диаметров по H15, h15, прочих размеров j_s 15.

2.5. Резьба ниппеля и гайки — метрическая по ГОСТ 9150—81. Поля допусков на резьбу по ГОСТ 16093—81; для внутренних резьб — 7H, для наружных — 6g.

2.6. Резьба должна быть чистой, без вмятин, рисок, заусенцев и рваных ниток.

2.7. Отклонения по массе не должны быть более:

для всей партии, взвешиваемой при приемке, +8%;

для отдельных соединений при контрольном взвешивании +12%.

2.8. Соединение в сборе должно быть прочным и плотным.

2.9. Каждая партия соединений должна сопровождаться паспортом по ГОСТ 2.601—68.

2.10. Установленный срок службы до списания — не менее 10 лет.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия соединений требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания.

3.2. При приемо-сдаточных испытаниях проверяют:

на соответствие требованиям пп. 2.3—2.6 каждую деталь;

на соответствие требованиям пп. 2.7, 2.8—5% от партии, но не менее 3 шт.

3.3. Партия должна состоять из изделий одного типоразмера, изготовленных из материалов, полученных по одному сертификату и предъявленные к приемке по одному документу.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний по какому-либо из показателей по нему проводят повторные испытания и контроль на удвоенном количестве образцов, отобранных от той же партии соединений. Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

4.1. Соответствие требованиям пп. 2.3—2.6 проверяют внешним осмотром и обмером.

4.2. Соответствие требованиям п. 2.7 проверяют взвешиванием на весах с погрешностью 5%.

4.3. Соответствие требованиям п. 2.8 проверяют гидравлическим давлением 3,25 МПа (32,5 кгс/см²).

Время выдержки соединения под давлением 3 мин, при этом не должно наблюдаться остаточных деформаций, признаков разрыва, потения или течи.

4.4. После гидравлических испытаний соединения должны быть подвергнуты осмотру, а также проверке на легкость вращения резьбового соединения.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировка изделий—по ГОСТ 2171—79 и ГОСТ 4666—75.

5.2. Соединения должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 2991—76: разъемные—по 20 шт., неразъемные—по 50 шт. в каждый ящик.

5.3. Маркировка транспортной тары — по ГОСТ 14192—77.

5.4. Сопроводительная документация должна быть защищена от механических повреждений и воздействий атмосферных осадков.

5.5. Условия транспортирования и хранения—по группе С ГОСТ 15150—69.

5.6. Консервация соединений должна осуществляться нанесением на поверхность консервационных масел или пластичных смазок и отвечать требованиям ГОСТ 9.014—78 для изделий 1 группы и условий хранения и транспортирования категории С.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие соединений требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий применения и хранения, установленных стандартом.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации — 2 года с момента ввода соединения в эксплуатацию.

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

Сдано в наб. 02.07.84 Подп. в печ. 13.11.84 1,9 п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,63 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопреображенский пер., 1, 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауга, 12/14. Зан. 3360

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Наименование	Единица		Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	s^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$s \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	s^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грей	Gy	Гр	$m^2 \cdot s^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot s^{-2}$