

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**  
**ВЕНТИЛИ ДЛЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ КАМЕР И ШИН ПОСТОЯННОГО ДАВЛЕНИЯ**

Общие технические условия

Valves for pneumatic tubes and tyres with constant pressure.

General specifications

Дата введения 1979-01-01

**ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством автомобильного и сельскохозяйственного машиностроения СССР  
**РАЗРАБОТЧИКИ**

И.П.Петров, канд. техн. наук, И.И.Малашков, канд. техн. наук, М.Д.Немтинов, Г.Ф.Копылова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12.11.75 N 3887

3. Стандарт соответствует международным стандартам ИСО 4570-1-77 и ИСО 4570-2-79 в части вентильных резьб, а также ИСО 7442-82 и ИСО 6762-82 в части основных размеров золотниковых камер

4. Взамен ГОСТ 8107-64

5. Срок проверки - 1992 г.

6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
<a href="#">ГОСТ 9.301-86</a>	2.4
<a href="#">ГОСТ 9.306-85</a>	2.3, 2.4
<a href="#">ГОСТ 1050-88</a>	2.4
<a href="#">ГОСТ 1414-75</a>	2.4
<a href="#">ГОСТ 2789-73</a>	2.13
<a href="#">ГОСТ 4754-80</a>	6.3
<a href="#">ГОСТ 5017-74</a>	2.2
<a href="#">ГОСТ 5513-86</a>	6.3
<a href="#">ГОСТ 5652-89</a>	6.3
<a href="#">ГОСТ 5959-80</a>	5.4
<a href="#">ГОСТ 7463-89</a>	6.3
<a href="#">ГОСТ 8430-85</a>	6.3
<a href="#">ГОСТ 9142-90</a>	5.2, 5.4
<a href="#">ГОСТ 9921-81</a>	2.17
<a href="#">ГОСТ 15150-69</a>	Вводная часть, 4.6, 5.11, 5.12
<a href="#">ГОСТ 15527-70</a>	2.2, 2.4
<a href="#">ГОСТ 16536-90</a>	5.2, 5.4
<a href="#">ГОСТ 18242-72</a>	3.2, 3.5
ИСО 4570-1-77	1.5
ИСО 4570-2-79	1.5

7. Ограничение срока действия снято по решению Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 9-88).

8. ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1996 г.) с Изменениями N 1, 2, 3, 4, 5, утвержденными в феврале 1978 г., августе 1981 г., январе 1984 г., июле 1988 г., октябре 1991 г. (ИУС 3-78, 10-81, 5-84, 9-88, 1-92).

Настоящий стандарт распространяется на вентили для пневматических камер и шин постоянного давления мопедов, мотороллеров, мотоциклов, легковых и грузовых автомобилей, автобусов, троллейбусов, тракторов, автомобильных и тракторных прицепов и полуприцепов, сельскохозяйственных подъемно-транспортных и дорожных машин, предназначенных для эксплуатации во всех климатических зонах при температурах окружающего воздуха от минус 60 до плюс 60 °С при категории размещения 1 по ГОСТ 15150-69, реализуемых в СССР.

Требования разд.1, пп.2.1, 2.3, 2.4, 2.5, 2.6, 2.7-2.9, 2.10-2.15, 2.17а, 2.20, 2.22, 3.1-3.3, 4.1, 4.2, 4.3-4.8, 5.1, 5.6-5.12, 6.1-6.3 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования - рекомендуемыми.

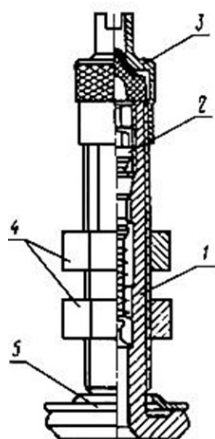
(Измененная редакция, Изм. N 2, 3, 4, 5)

## 1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Вентили должны изготавливаться следующих типов:

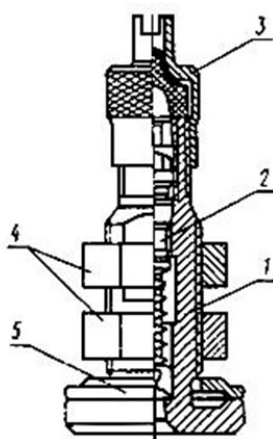
- МК-1 - с металлическим основанием для камерных шин: мопедов, мотороллеров и мотоциклов (черт.1);
- МК-2 - с металлическим основанием для камерных шин мотоциклов (черт.2);
- УБ - универсальный с металлическим основанием для бескамерных шин легковых и грузовых автомобилей (черт.3);
- ЛК - с обрешиненным корпусом для камерных шин легковых автомобилей, мотоциклов, мопедов, мотороллеров, тракторов, сельскохозяйственных и других машин (черт.4);
- ЛБ - с обрешиненным корпусом для бескамерных шин легковых автомобилей (черт.5);
- ГК - с обрешиненным основанием корпуса для камерных шин грузовых автомобилей, автобусов, троллейбусов, тракторов, автомобильных и тракторных прицепов и полуприцепов и сельскохозяйственных машин (черт.6);
- ТК - водовоздушный с обрешиненным корпусом для камерных шин тракторов (черт.7);
- КГК - с обрешиненным основанием для крупногабаритных камерных шин автомобилей, тракторов, сельскохозяйственных и дорожных машин (черт.8).

На черт.4, 5 приведены основные наружные размеры обрешиненных частей корпусов.



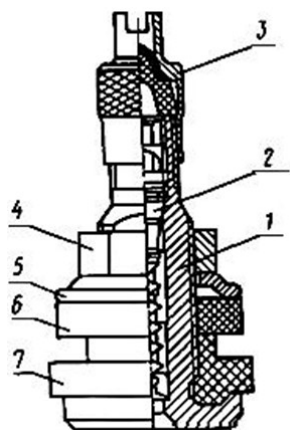
Черт.1.  
Тип МК-1  
Тип МК-1

1 - корпус вентиля МК-1;  
2 - золотник V5-33 (V5-20);  
3 - колпачок-ключик V8;  
4 - гайка V8; 5 - шайба круглая 8,5-18,0



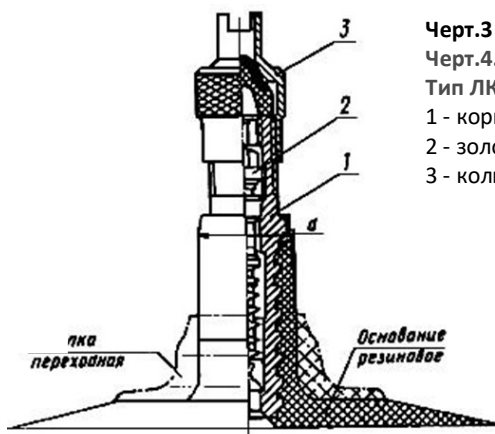
Черт.1  
Черт.2.  
Тип МК-2

Тип МК-2  
1 - корпус вентиля МК-2;  
2 - золотник V5-33 (V5-20);  
3 - колпачок-ключик V8;  
4 - гайка V10;  
5 - шайба круглая 10,5-23,5



Черт.2  
Черт.3. Тип УБ  
Тип УБ

1 - корпус вентиля УБ;  
2 - золотник V5-33 (V5-20);  
3 - колпачок-ключик V8;  
4 - гайка V10;  
5 - шайба круглая 10,5-20,0;  
6 - уплотнитель А;

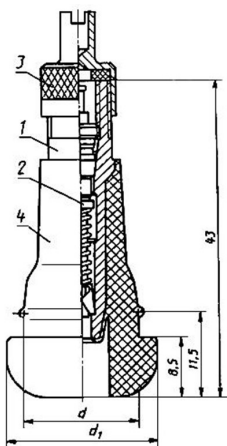


Черт.3  
Черт.4.  
Тип ЛК

1 - корпус вентиля ЛК;  
2 - золотник V5-33 (или V5-20);  
3 - колпачок-ключик V8 мм

### Диаметр вентиляльного отверстия в ободе

11,5	11,7
16,0	16,5

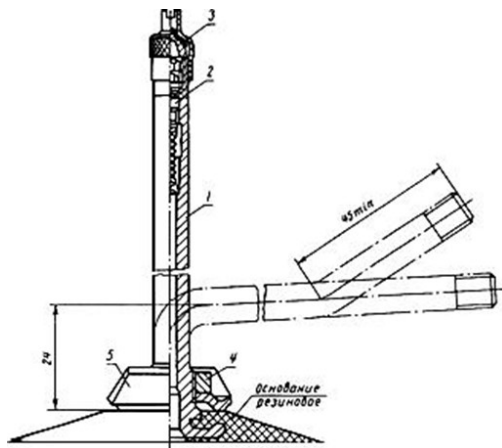


**Черт.4**

**Черт.5**

- 1 - корпус вентиля ЛБ;
- 2 - золотник V5-33 (V5-20);
- 3 - колпачок-ключик V8;
- 4 - обрешиненный корпус мм

Диаметр вентиляционного отверстия в ободу	D1	D2
11,5	15,2	19,5
16,0	19,5	23,5



**Черт.5**

**Черт.6.**

**Тип ГК**

- 1 - корпус вентиля ГК;
- 2 - золотник V5-33 (V5-20);
- 3 - колпачок-ключик V8;
- 4 - гайка V12; 5 - шайба мостиковая 29 (34)

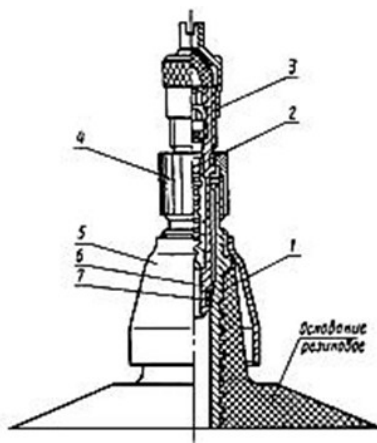
**Черт.6**

Примечание. Комплектация деталями поз.4 и 5 является обязательной в случае применения удлинителей вентиля и наличия резьбы V12 на корпусе вентиля

**Условные обозначения:**

**Вентиль типа МК-1 для камерных шин мопедов, мотороллеров и мотоциклов:**

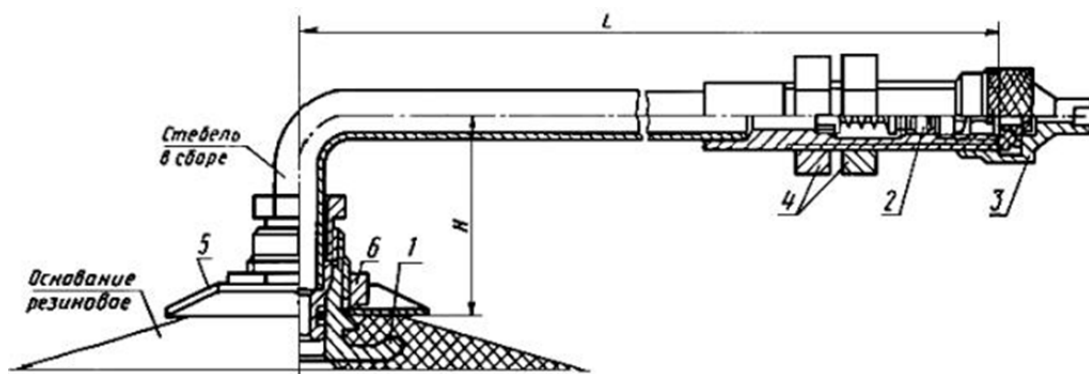
**Вентиль МК-1 ГОСТ 8107-75**



**Черт.7.**

**Тип ТК**

- 1 - корпус вентиля ТК;
- 2 - золотник V5-33 (V5-20);
- 3 - колпачок-ключик V8;
- 4 - ниппель ТК;
- 5 - кожух ТК;
- 6 - втулка корпуса;



**Черт.7**

**Черт.8.**

**Тип КГК**

- 1 - основание;
- 2 - золотник V8-38 (V8-23);
- 3 - колпачок-ключик V12;
- 4 - гайка V12; 5 - шайба мостиковая 50;
- 6 - гайка V13

**Черт.8**

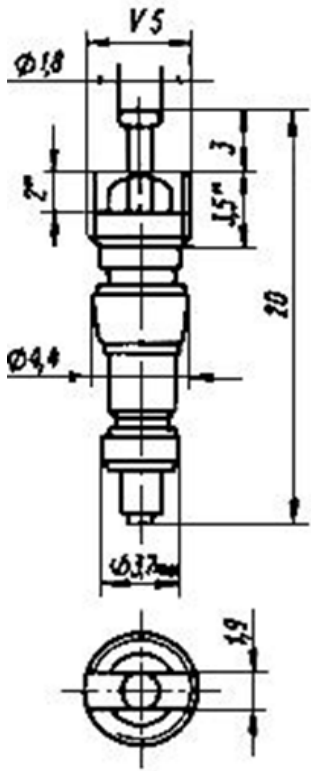
Примечание. По согласованию с потребителем допускается комплектовать вентиль обратным клапаном Вентиля типа УБ с корпусом длиной 35 мм для бескамерных шин легковых и грузовых автомобилей:

Вентиль УБ-35 ГОСТ 8107-75

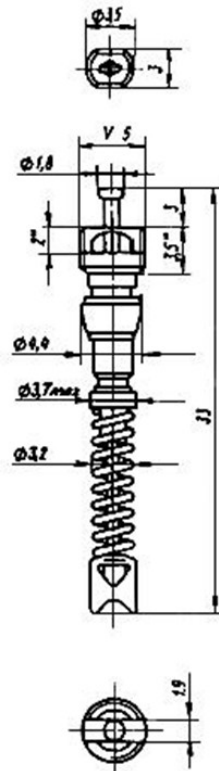
Вентиля типа ЛК с корпусом длиной 35 мм и 11,7 мм для камерных шин легковых автомобилей, мотоциклов, мопедов и других машин:

Вентиль ЛК-35-11,7 ГОСТ 8107-75

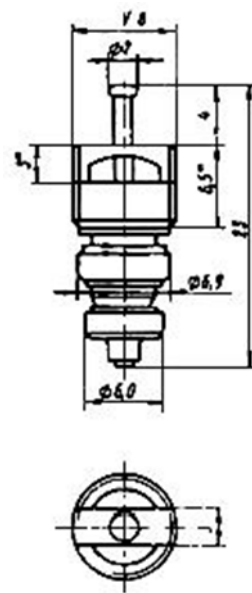
1.2. Золотники должны изготавливаться четырех типов, указанных на черт.9-12.



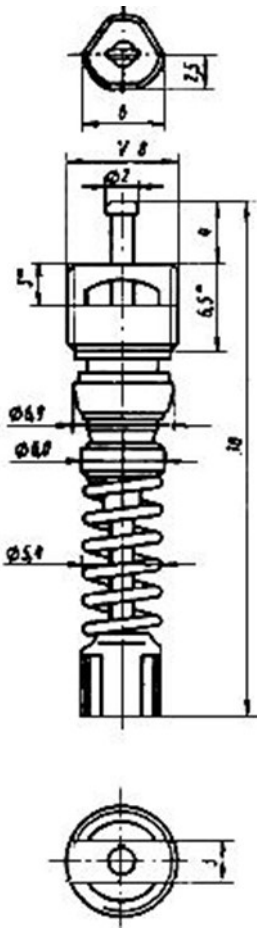
Черт.9.  
Золотник V5-20  
Золотник V5-20



Черт.9  
Черт.10.  
Золотник V5-33  
Золотник V5-33



Черт.11.  
Золотник V8-23  
Золотник V8-23



Черт.12.  
Золотник V8-38  
Золотник V8-38

Условное обозначение золотника с резьбой V5 и длиной 33 мм:

*Золотник V5-33 ГОСТ 8107-75*

Условное обозначение золотников состоит из обозначения резьбы по табл.1, через тире - длины и номера настоящего стандарта.

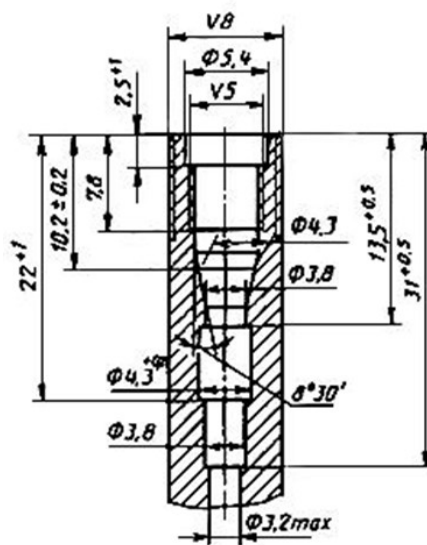
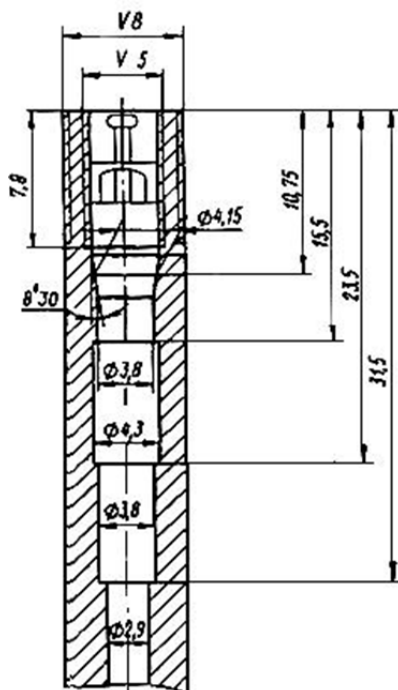
1.3. Основные размеры золотниковых камер вентиля пневматических шин должны соответствовать указанным на черт.13, 13а, 14, 14а.

Черт.13. Золотниковая камера для золотников V5-20 и V5-33

Черт.13а. Золотниковая камера 31 (для золотников 20 и 33)

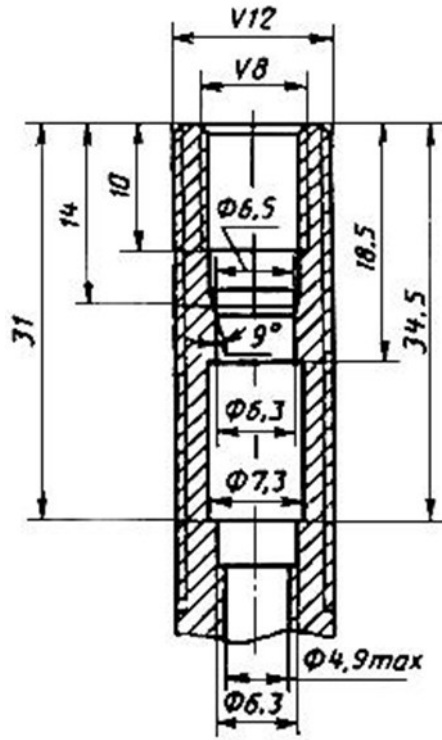
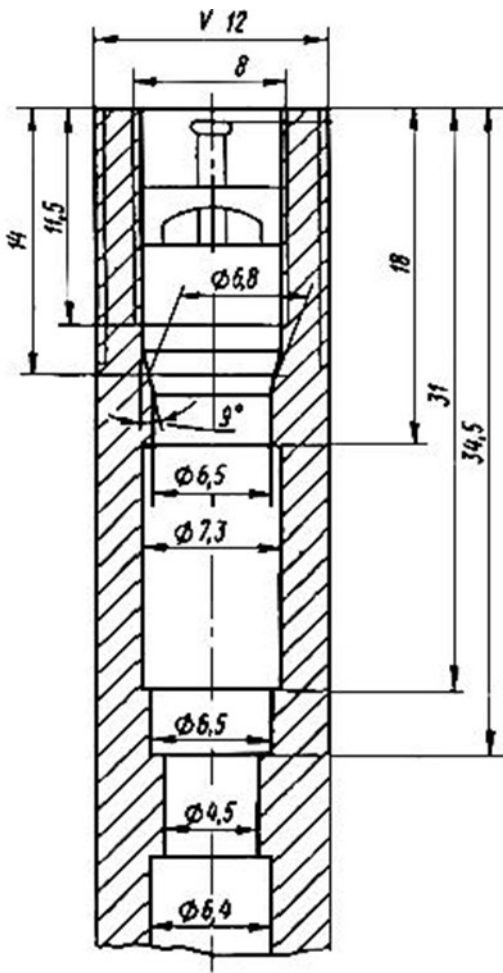
Золотниковая камера для золотников V5-20 и V5-33

Золотниковая камера 31\* (для золотников 20 и 33)

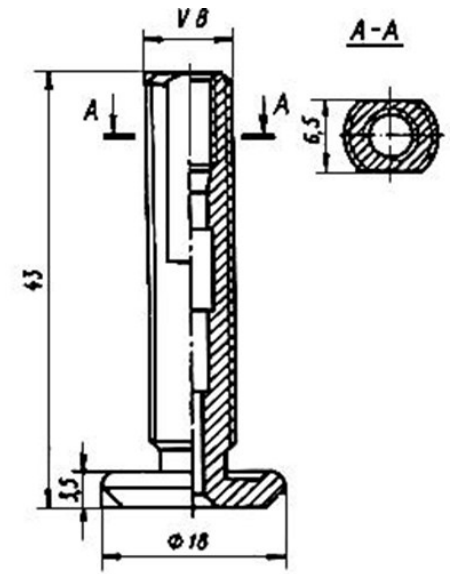


Примечание.  
Допускается изготовление резьбы V5 без цилиндрической раззенковки.

1.4. Основные размеры корпусов вентиля и втулки вентиля ТК должны соответствовать указанным на черт.15-21.

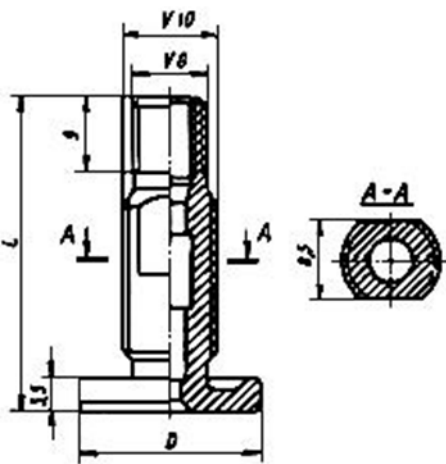


Черт.14  
Черт.14а. Золотниковая камера 34 для золотников 23 и 38  
Золотниковая камера 34 для золотников 23 и 38

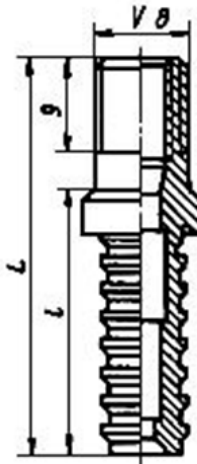


Черт.15. Корпус вентиля типа МК-1  
Корпус вентиля типа МК-1

Черт.14. Золотниковая камера для золотников V8-23 и V8-38  
Золотниковая камера для золотников V8-23 и V8-38



Черт.15  
Черт.16. Корпус вентиля типов МК-2 и УБ  
Корпус вентиля типов МК-2 и УБ



Черт.16  
Черт.17. Корпус вентиля типа ЛК  
Корпус вентиля типа ЛК

23,5	35
33,5	43

Тип вентиля	D1	D2
МК-2	23,5	43
УБ	20,0	35; 43

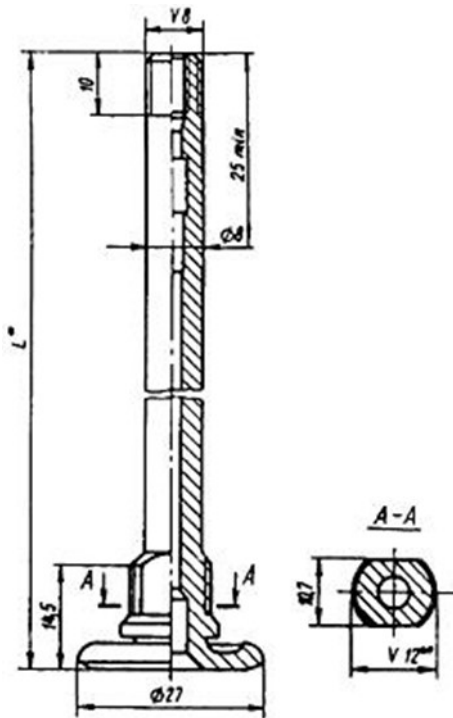
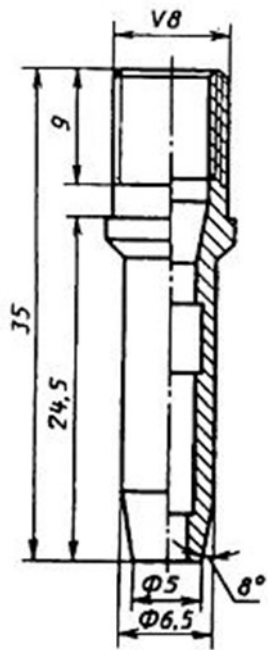
Черт.17

Черт.18. Корпус вентиля типа ЛБ

Черт.19. Корпус вентиля типа ГК

Корпус вентиля типа ЛБ

Корпус вентиля типа ГК



Примечание.

Допускается изготавливать корпуса вентиляй: с размерами:

- 32 вместо 27;
- 8,3 вместо 8;
- 13 min вместо 14,5;
- Без резьбы вместо V12 для 260 mm

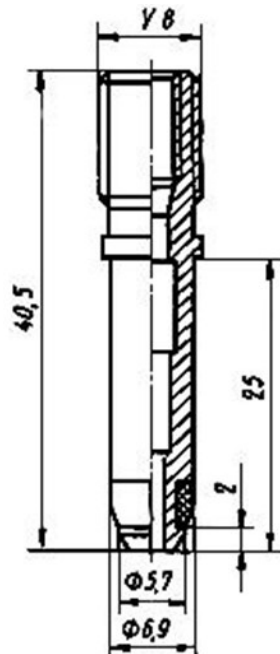
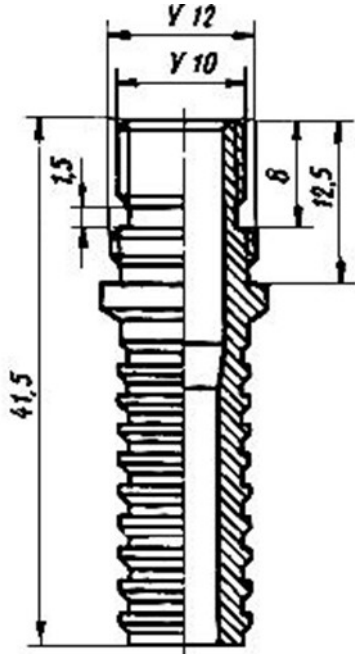
Черт.18

\* 50; 95; 105; 115; 120; 125; 135; 145;  
155; 165; 170; 230; 260 мм.

Черт.19

Черт.20. Корпус вентиля типа ТК

Черт.21. Втулка корпуса вентиля типа ТК



Пп.1.2-1.4. (Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3, 4).

1.5. Профиль, основные и предельные размеры специальной вентиляющей резьбы должны соответствовать указанным на черт.22 и в табл.1.

Черт.22. Профиль, основные и предельные размеры специальной вентиляющей резьбы

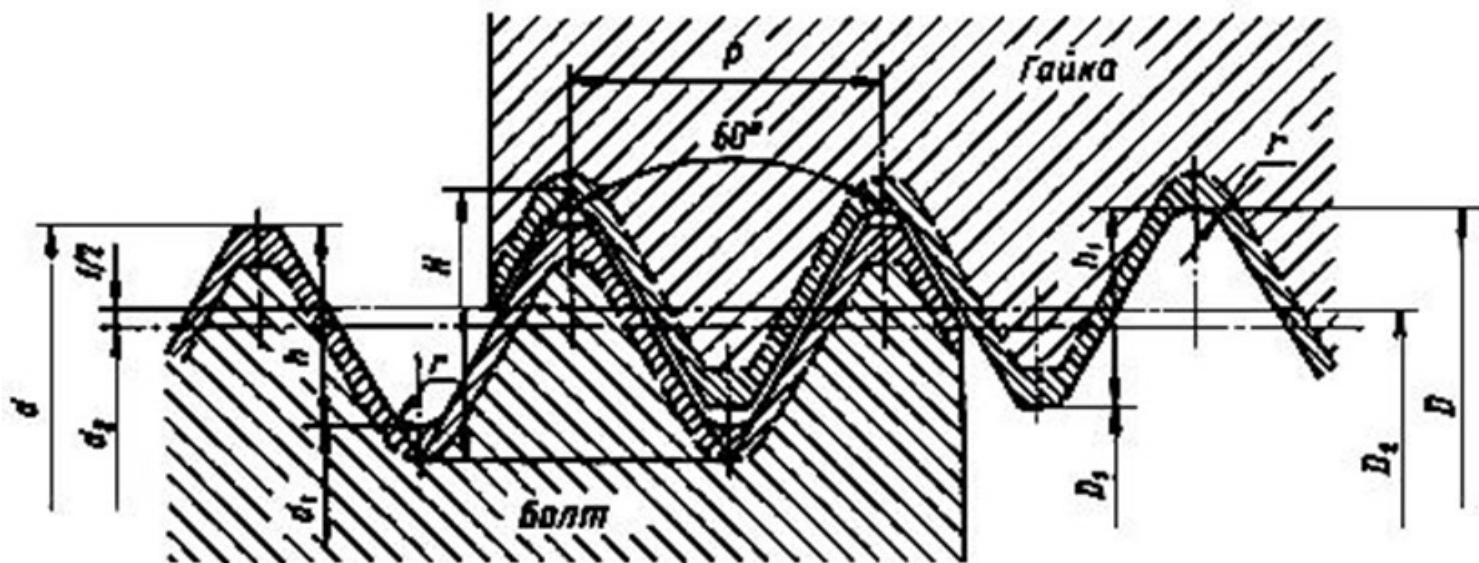


Таблица 1.

Обозначение резьбы	Шаг резьбы P	Число витков на 1"	$p(0,866)h$	h	h1	r	f
V5 (5V1)	0,705	36	0,610	0,368	0,368	0,070*	0,094
				0,400**	0,405**		0,080*
				0,455*	0,430*		
V8 (8V1)	0,794	32	0,687	0,381	0,381	0,080*	0,045
				0,521*	0,475**		0,100*
					0,521*		
V10 (10V2)	0,907	28	0,785	0,566	0,532	0,090*	0,055
				0,597*	0,597*		0,100*
V12 (12V1)	0,977	26	0,846	0,626	0,626	0,098*	0,055
				0,642*	0,642*		0,100*
V13 (13V1)	1,270	20	1,099	0,778	0,686	-	0,034
Vg 5	0,705	36	0,610	0,400*	0,350*	0,035*	0,140*
Vg 8	0,794	32	0,687	0,558*	0,558*	0,094*	0,100*
Vg 12	0,977	26	0,846	0,687*	0,687*	0,103*	0,102*

Таблица 1 (Продолжение)

Обозначение резьбы	Резьба болта					
	D		D1		D2	
	наиб.	наим.	наиб.	наим.	наиб.	наим.
V5 (5V1)	5,232	5,029	4,496	4,145*	4,775	4,674
	5,200*	5,050*	4,290*		4,760*	4,650*
V8 (8V1)	7,747	7,544	6,909	6,545*	7,239	7,080
		7,547**	6,705*		7,232*	7,105*
		7,587*				
V10 (10V2)	10,312	10,100	9,180	8,985*	9,760	9,576
	10,338*	10,178*	9,145*		9,749*	9,622*
V12 (12V1)	12,243	12,030	10,990	10,800*	11,614	11,455
		12,083*	10,960*		11,608*	11,481*
V13 (13V1)	12,667	12,461	11,110	-	11,841	11,732
Vg 5	5,200*	5,100*	4,400*	4,300*	4,760*	4,650*
Vg 8	7,747	7,620	6,630*	6,503*	7,232*	7,105*
Vg 12	12,243	12,091*	10,869*	10,717*	11,608*	11,456*

Таблица 1(Продолжение)

Обозначение резьбы	Резьба гайки					
	D		D1		D2	
	наим.	наиб.	наим.	наиб.	наим.	наиб.
V5 (5V1)	5,334	5,455*	4,597	4,801	4,869	5,004
	5,310*		4,500**	4,700**	4,840*	4,950*
			4,450*	4,600*		
V8 (8V1)	7,798	8,021*	7,036	7,239	7,284	7,468
	7,861*		6,910**	7,110**	7,332*	7,459*
			6,818*	6,978*		
V10 (10V2)	10,414	10,616*	9,350	9,550	9,815	9,940
	10,456*		9,261*	9,421*	9,849*	9,976*
V12 (12V1)	12,319	12,519*	11,176	11,379	11,669	11,794
	12,359*		11,075*	11,235*	11,708*	11,835*
V13 (13V1)	12,700	-	11,328	11,608	11,875	12,017
Vg 5	5,300*	5,400*	4,600*	4,700*	4,900*	5,000*
Vg 8	7,935*	8,062*	6,818*	6,945*	7,333*	7,460*
Vg 12	12,449*	12,601*	11,075*	11,227*	11,710*	11,862*

\* С 01.01.91 по требованию потребителя только для ремонтно-эксплуатационных нужд.

\*\* До 01.07.93.

Примечания:

1. В скобках указано обозначение резьбы по ИСО 4570-1-77 и ИСО 4570-2-79.

2. Для тонкостенных деталей допускается использовать резьбу V5 с параметрами и размерами: 0,035; 4,400; 4,300; остальные параметры и размеры по табл.1.

3. Для деталей подлежащих покрытию, допускается использовать резьбу V5 с диаметрами, равными 4,852 мм вместо 4,840 мм и 4,962 мм вместо 4,950 мм, а также с размером, равным 0,092 мм вместо 0,080 мм.

В технически обоснованных случаях допускается использовать резьбу 8V1 с диаметрами: , равным 7,620 мм вместо 7,544 мм; , равным 7,366 мм вместо 7,239 мм; , равным 7,400 мм вместо 7,468 мм и , равным 7,529 мм вместо 7,468 мм.

4. Резьбу V13 применяют в основании и накидной гайке стебля вентиля для крупногабаритных шин.

(Измененная редакция, Изм. N 5).

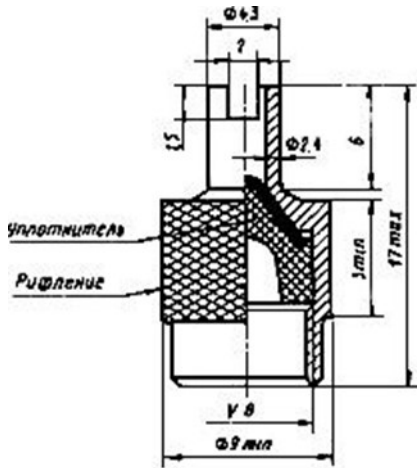
Условное обозначение специальной вентиляльной резьбы с наибольшим наружным диаметром 5,200 мм: V5 ГОСТ 8107-75

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3, 4).

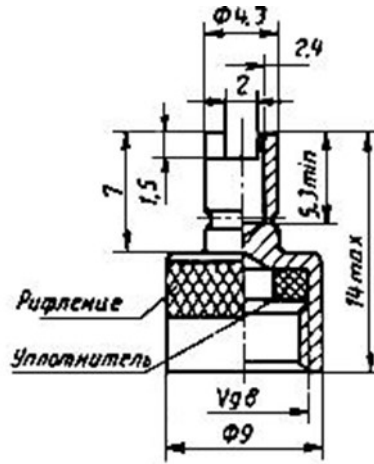


1.6. Основные размеры колпачков-ключиков, колпачка и ключика должны соответствовать указанным на черт.23-26.

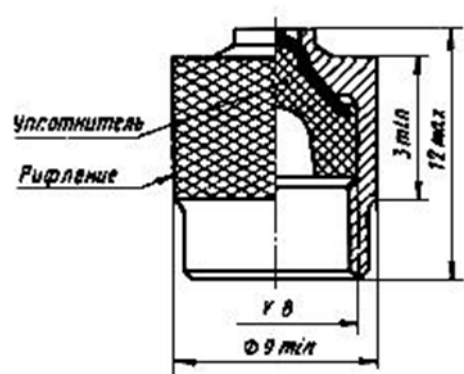
Черт.23.  
Колпачок-ключик V8



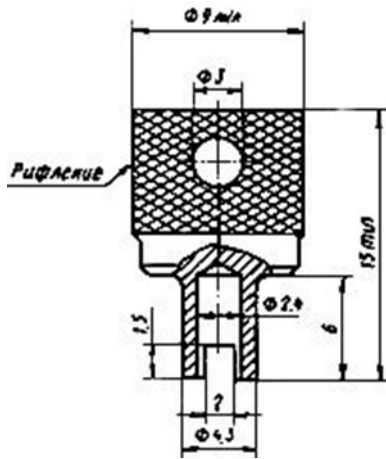
Черт.23а



Черт.24.  
Колпачок V8



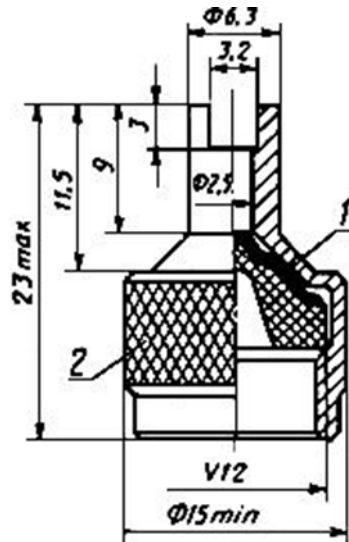
Черт.25. Ключик



Черт.26.

Колпачок-ключик V12

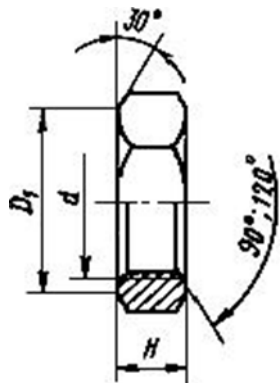
- 1 - уплотнитель;  
2 - рифление



Условное обозначение колпачка-ключика со специальной вентиляльной резьбой V8:

Колпачок-ключик V8 ГОСТ 8107-75  
(Измененная редакция, Изм. N 1, 3, 4).

1.7. Основные размеры шестигранных гаек должны соответствовать указанным на черт.27 и в табл.2.

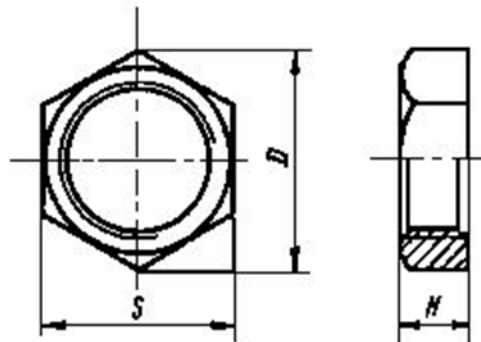


Черт.27.

Гайка шестигранная

Исполнение 1

Исполнение 2



Условное обозначение гайки с резьбой V10 исполнения 1:

Гайка 1 V10 ГОСТ 8107-75

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3).

Таблица 2

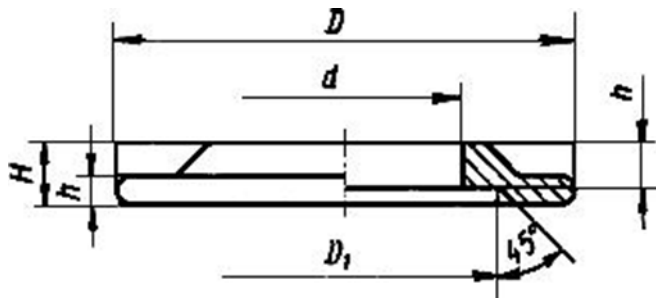
Тип вентиля	Обозначение резьбы	S	H	D
МК-1	V8	12	4,0	13,8
МК-2, УБ	V10	14	4,0	16,2
ГК, КГК	V12	17	5,0	19,6

**1.8. Основные размеры круглых шайб должны соответствовать указанным на черт.28 и в табл.3.**

Черт.28.

Шайба круглая

Шайба круглая



Условное обозначение шайбы круглой с 8,5 мм и 18,0 мм вентиля типа МК-1:

Шайба круглая 8,5-18,0 ГОСТ 8107-75

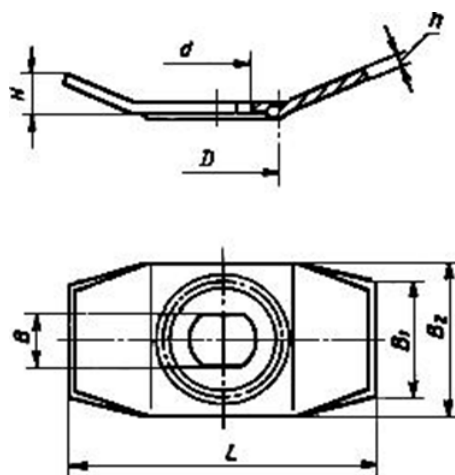
Таблица 3

Тип вентиля	d	D	D1	H	h
МК-1	8,5	18,0	11	2,0	1,0
УБ	10,5	20,0	15	2,5	1,5
МК-2	10,5	23,5	17	2,5	1,5

**1.9. Основные размеры мостиковых шайб должны соответствовать указанным на черт.29, 30 и в табл.4.**

Черт.29.

Шайба мостиковая вентиля типа ГК



Черт.30.

Шайба мостиковая вентиля типа КГК

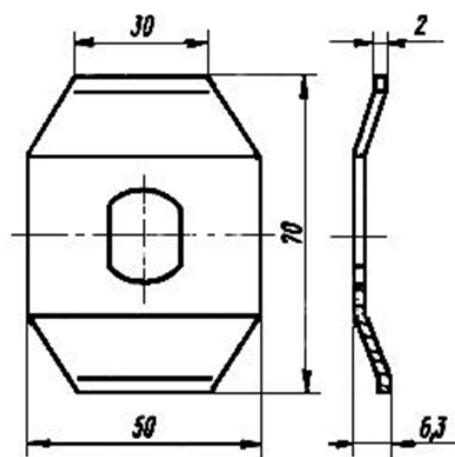


Таблица 4

Типоразмеры вентиля	B	B1	B2	d	D	L	H	h
ГК-115; ГК-125; ГК-135; ГК-145	10,8	20	29	12,4	21,0	57	8	2
ГК-155; ГК-170; ГК-230; ГК-260	10,8	24	34	12,4	25,0	59	8	2

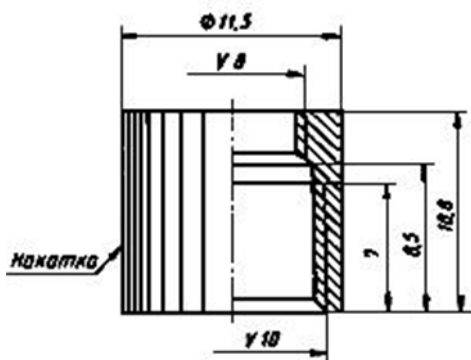
Условное обозначение шайбы мостиковой с 29мм вентиля ГК-145:

Шайба мостиковая 29 ГОСТ 8107-75

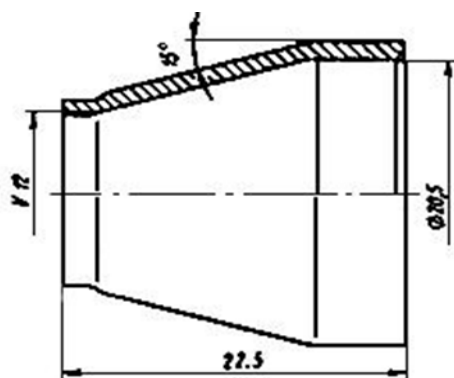
(Измененная редакция, Изм. N 4)

## 1.10. Основные размеры ниппеля и кожуха вентиля типа ТК должны соответствовать указанным на черт.31 и 32.

Черт.31. Ниппель вентиля типа ТК



Черт.32. Кожух вентиля типа ТК



Условные обозначения:

Ниппеля вентиля типа ТК:

Ниппель ТК ГОСТ 8107-75

Кожуха вентиля типа ТК:

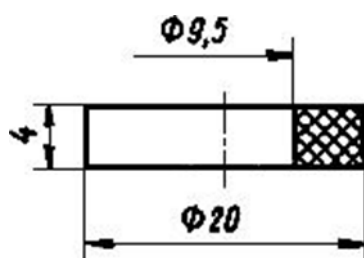
Кожух ТК ГОСТ 8107-75

(Измененная редакция, Изм. N 2, 4).

## 1.11. Основные размеры резиновых уплотнителей типов А и Б вентилях типа УБ должны соответствовать указанным на черт.33 и 34.

Черт.33.

Уплотнитель А



Черт.34.

Уплотнитель Б

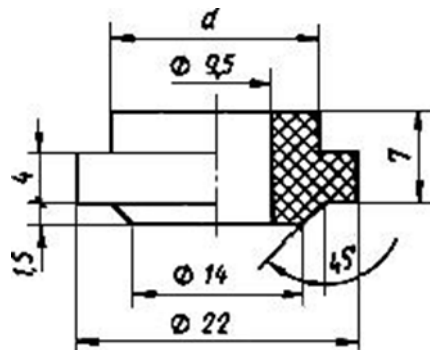


Таблица 4

Диаметр вентиляльного отверстия	d
11,5	11,5
16,0	15,5

Условные обозначения:

Уплотнителя А вентиля типа УБ:

Уплотнитель А ГОСТ 8107-75

Уплотнителя Б с 15,5 мм вентиля типа УБ, устанавливаемого в вентиляльное отверстие обода, равное 16 мм:

Уплотнитель Б-15,5 ГОСТ 8107-75

(Измененная редакция, Изм. N 1).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Детали вентилях должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Пружины золотников могут быть изготовлены из бронзовой проволоки по [ГОСТ 5017-74\\*](#). Остальные детали золотников - из медно-цинковых сплавов по [ГОСТ 15527-70\\*\\*](#) и по техническим условиям на конкретные марки.

\* На территории Российской Федерации действует [ГОСТ 5017-2006](#);

\*\* На территории Российской Федерации действует [ГОСТ 15527-2004](#), здесь и далее по тексту. -

Примечание изготовителя базы данных. (Измененная редакция, Изм. N 1, 5)

2.3. Золотники должны иметь сплошное и плотное покрытие НЗ.б по [ГОСТ 9.306-85](#). Бронзовые пружины должны иметь никелевое покрытие с толщиной не менее 1 мкм.

(Измененная редакция, Изм. N 5).

2.3а. На пружинах из нержавеющей стальной проволоки допускается отсутствие никелевого слоя.

(Введен дополнительно, Изм. N 5).

2.4. Материалы и защитные покрытия деталей вентилях должны соответствовать [ГОСТ 9.301-86](#), а также требованиям табл.5.

Таблица 5

Наименование деталей и сборочных единиц	Применяемый материал	Вид покрытия
<ul style="list-style-type: none"> <li>Корпуса вентиля типов МК-1, МК-2 и УБ</li> <li>Корпуса колпачка-ключика и колпачка</li> </ul>	Латунь по <a href="#">ГОСТ 15527-70</a> и по техническим условиям на конкретные марки	Никелевое толщиной 3 мкм, блестящее Н.З.б по <a href="#">ГОСТ 9.306-85</a>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Гайки вентиля типов МК-1, МК-2 и УБ</li> <li>Кожух вентиля типа ТК</li> <li>Гайки вентиля типов ГК и КГК</li> </ul>		Никелевое толщиной 3 мкм, блестящее Н.З.б по <a href="#">ГОСТ 9.306-85</a>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Корпуса вентиля типов ЛК, ЛБ и ТК</li> <li>Втулка корпуса вентиля типа ТК</li> <li>Основание вентиля типа КГК</li> <li>Стебель вентиля типа КГК в сборе</li> </ul>		Без покрытия
Корпус вентиля типа ГК	Латунь. Марка устанавливается чертежом	
Ключик	Сталь марки А12 по <a href="#">ГОСТ 1414-75</a> . Допускается применять стали других марок, физико-механические свойства которых не ниже указанной	Цинковое толщиной 15 мкм, фосфатированное Ц15 фос. или хромированное Ц15 хр по <a href="#">ГОСТ 9.306-85</a>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Шайбы круглые вентиля типов МК-1, МК-2 и УБ</li> <li>Шайбы мостиковые вентиля типов ГК и КГК</li> </ul>	Сталь по <a href="#">ГОСТ 1050-88</a> . Марка стали устанавливается чертежом	

2.3, 2.4. (Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 5)

2.4а. Кожух вентиля типа ТК, корпус колпачка-ключика и колпачок могут изготавливаться из полимерных материалов по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

(Введен дополнительно, Изм. N 5).

2.5. (Исключен, Изм. N 5).

2.6. Конструкция золотников и материал их уплотнителей должны обеспечивать герметичность соединения "золотник - золотниковая камера вентиля" в интервале температур и давлений, указанных в табл.б.

Таблица 6

Наименование параметров		Типы золотников	
		V5-20; V5-33	V8-23; V8-38
Температурный режим, °С	Исполнение 1	От минус 60 до плюс 100	
	Исполнение 2	От минус 45 до плюс 100	-
Диапазон внутреннего давления воздуха в шине, МПа (кгс/см)		0,049-1,96 (0,5-20)	
Типы применяемых вентилях		МК-1, МК-2, ЛК, ГК, ЛБ, УБ и ТК	КГК

(Измененная редакция, Изм. N 5).

2.6а. Золотники всех типов должны выдерживать кратковременное, но более 60 мин, воздействие температуры до плюс 150 °С.

2.6б. Допускается реализация импортных вентилях типов, аналогичных типам ЛК и ГК, в сборе с золотниками, предназначенных для эксплуатации при температуре окружающего воздуха от минус 40 °С до плюс 100 °С для установки на технику климатического исполнения У по ГОСТ 15150-89, поставляемую в народное хозяйство, за исключением Министерства обороны СССР, при условии выполнения требований п.2.6а.

2.6а, 2.6б. (Введены дополнительно, Изм. N 5).

2.7. Номинальное значение давления открытия клапана у золотников V5-20 и V5-33, установленных в золотниковую камеру при отсутствии противодействия, должно быть равно 0,245 МПа (2,5 кгс/см) и 0,441 МПа (4,5 кгс/см) у золотников V8-23 и V8-38.

2.8. Осевое перемещение стержня золотника должно быть не менее 2,0 мм у золотников V5-20 и V5-33 и не менее 3,0 мм у золотников V8-23 и V8-38. Перемещение стержня должно быть свободным (без заедания).

Выступление головки стержня золотников V5-20, V5-33, V8-38 относительно торца корпуса вентиля не должно быть более 0,25 мм, утопание не должно быть более 0,9 мм.

2.7, 2.8. (Измененная редакция, Изм. N 2, 3).

2.9. Площадь проходного сечения золотника V5-20 и V5-33 при полностью утопленном стержне должна быть не менее 3,0 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 3, 4, 5).

2.9а. Допускается изготавливать золотники V5-20 и V5-33 с площадью проходного сечения менее 3,0 мм.

(Введен дополнительно, Изм. N 5).

2.10. Уплотнители вентилях типов УБ, ТК и КГК должны обеспечивать герметичность вентилях в интервале температур от минус 60 до плюс 90 °С.

Конструктивное выполнение уплотнителей колпачков-ключиков V8, V8-1, V12 и колпачка V8 стандартом не регламентируется.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3, 4).

2.11. Поверхности латунных деталей вентилях, не подвергающиеся защитным покрытиям, не должны иметь окисления, налета окалина, а после протравливания - красных пятен.

2.12. Корпуса вентилях не должны иметь трещин. Волосовины, риски, пленки и расслоения не должны быть глубиной более 0,2 мм, а раковины и сколы - глубиной более 0,3 мм.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

2.13. Шероховатость конической поверхности золотниковых камер должна быть 20 мкм по [ГОСТ 2789-73](#).

2.14. На поверхности вентиляхных резьб не допускаются заусенцы и вмятины, препятствующие навинчиванию резьбового калибра.

2.15. На корпусах вентилях не допускаются:

прогиб более 0,4 мм на длине 100 мм;

изгиб основания;

- вмятины и забоины глубиной более 0,3 мм и площадью более 2,0 мм;
- местная рябоватость глубиной более 0,2 мм;
- выкрашивание заходной нитки в резьбе под колпачок;
- наличие следов от зажима инструментом глубиной более 0,2 мм;
- наличие заусенцев, а также забоин на торцевой поверхности под колпачок.

Допускается изготавливать корпуса вентилях с нанесенной повторной маркировкой и заштриховкой первоначальной, за исключением вентилях, изготавливаемых на экспорт.

2.14, 2.15. (Измененная редакция, Изм. N 2).

2.16. Допускается изготавливать корпуса вентилях типа ГК длиной менее 155 мм с гладкой поверхностью без резьбы V12, не комплектуя их мостиковыми шайбами и прижимными гайками.

Допускается изготавливать мостиковые шайбы с круглым отверстием.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 3, 5)

2.17. Углы изгиба корпуса, высота первого изгиба для вентилях типа ГК с длиной корпуса 170, 230, 260 мм может быть установлена по согласованию с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. N 5).

2.17а. Углы должны обеспечивать доступ для измерения давления в шине манометром с наконечником по [ГОСТ 9921-81](#) и подкачивания шины воздухом. Минимально допустимый зазор между вентиляем и тормозным барабаном должен быть не менее 2,0 мм.

(Введен дополнительно, Изм. N 5).

2.18. Размеры высоты изгиба и длина стебля вентилях типа КГК рекомендуется устанавливать по согласованию с потребителем.

(Измененная редакция, Изм. N 5).

2.19. Вид рифления и его расположение на деталях должны быть установлены чертежами, разработанными в соответствии с требованиями нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

2.20. Вентили типа ЛК с диаметром обрешиненного корпуса 11,7 мм при установке в вентиляльное отверстие обода, равное 16,0 мм, должны иметь переходную втулку, изготавливаемую по нормативно-технической документации, согласованной в установленном порядке.

2.21. Допускается применять жесткие или гибкие удлинители вентилях типов ГК и КГК, а также переходники вентилях типа КГК для замера давления в шине и подкачивания шины воздухом по чертежам, согласованным в установленном порядке.

2.22. Ресурс вентилях должен быть не менее ресурса камеры шины.

2.23. (Исключен, Изм. N 4).

2.24. Вентили должны поставляться комплектно, в соответствии с требованиями настоящего стандарта и чертежей, согласованных в установленном порядке.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания.  
(Измененная редакция, Изм. N 1).

3.2. При приемочном контроле следует проводить:

внешний осмотр на соответствие требованиям пп.2.11; 2.12 и 2.14 по плану контроля в соответствии с ГОСТ 18242-72\*;

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 50779.71-99, здесь и далее по тексту. - Примечание изготовителя базы данных.

проверку размеров на соответствие требованиям п.2.15 по плану контроля в соответствии с ГОСТ 18242-72;  
проверку герметичности золотников в объеме 100%.

Партией считают количество изделий, сдаваемых на склад по одному документу.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

3.3. Периодические испытания должны проводиться ежеквартально.

- В состав периодических испытаний входят:  
проверка размеров по пп.2.8; 2.9; 2.12 и 2.13;
- проверка на герметичность по пп.2.6 и 2.10;
- проверка на открытие по п.2.7;
- контроль качества покрытия по пп.2.3 и 2.4.

Периодические испытания проводятся в объеме не менее 10 образцов. Результаты испытаний считаются удовлетворительными, если все проверенные образцы соответствуют указанным требованиям.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2, 4).

3.4. (Исключен, Изм. N 1).

3.5. Потребитель может производить контрольную проверку качества вентилялей, золотников и деталей вентилялей на их соответствие требованиям настоящего стандарта. План контрольной проверки - по ГОСТ 18242-72. Проверке подвергают изделия в объеме не менее 0,05% от предъявляемой партии.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 4).

3.6. (Исключен, Изм. 4).

### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Размеры деталей вентилялей и золотников должны проверять предельными калибрами, универсальными измерительными инструментами, шаблонами, контрольными матрицами и др.

4.2. Резьбу должны проверять предельными гладкими и проходными резьбовыми калибрами.

(Измененная редакция, Изм. N 2).

4.2а. При проведении внешнего осмотра вентилялей, золотников и деталей вентилялей допускается использовать лупу с 2,5-3-кратным увеличением.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

4.3. Испытания золотников на герметичность при приемочном контроле следует проводить при температуре плюс (20±5) °С в водяной ванне воздухом под давлением 0,049 МПа (0,5 кгс/см) продолжительностью 4-5 с.

При появлении двух и более воздушных пузырьков на поверхности воды золотник бракуют. При появлении одного воздушного пузырька во время испытаний золотник испытывают повторно.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

(Измененная редакция, Изм. N 4).

4.4. Испытания золотников на герметичность по п.2.6 следует проводить сжатым воздухом под давлением 0,049 и 1,96 МПа (0,5 и 20 кгс/см) при постоянных температурах минус 60 °С (исполнение 1) минус 45 °С (исполнение 2), плюс 20 °С и плюс 150 °С в течение 60 мин.

Золотники типа V5-33 подвергнуть дополнительным испытаниям на герметичность при температуре плюс 200 °С в течение 10 мин. Дальнейшее использование таких золотников не допускается.

(Измененная редакция, Изм. N 5).

4.5. Испытания на герметичность по п.2.10 следует проводить сжатым воздухом под давлением 0,049 и 1,47 МПа (0,5 и 15 кгс/см) при температурах минус 60 °С, плюс 20 °С и 90 °С.

4.6. Золотники, уплотнители с вентилями в сборе считаются выдержавшими испытания по п.4.4 и 4.5, если утечка воздуха, приведенная к нормальным по ГОСТ 15150-69 атмосферным условиям не превышает 0,194·10 м/с (70 см/ч).

4.5-4.6. (Введены дополнительно, Изм. N 4).

4.7. Проверка качества покрытия - по ГОСТ 9.301-81.

4.8. Давление открытия клапана золотников по п.2.7 определяется с помощью манометра.

4.7, 4.8. (Введены дополнительно, Изм. N 5).

## **5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ**

5.1. На корпусах вентилях и стебле вентиля типа КГК должен быть нанесен товарный знак предприятия-изготовителя и тип, а для вентилях типов ГК и КГК - типоразмер вентиля. Корпусы вентилях типов МК-1, МК-2, ЛБ и ТК, а также золотники исполнения 1 по согласованию с основными потребителями допускается не маркировать. Место маркировки должно быть указано на чертеже. По согласованию с потребителем допускается наносить дополнительные элементы маркировки.

На боковых поверхностях направляющей чашечки золотников V5-33 и V8-38 и на втулке золотников V5-20 и V8-23 должны быть нанесены товарный знак предприятия-изготовителя и год изготовления (две последние цифры), а также вид исполнения золотника.

(Измененная редакция, Изм. N 3, 4, 5)

М.: ИПК Издательство стандартов, 1996

5.2. Вентили должны быть упакованы без золотников в деревянные ящики по ГОСТ 16536-90 или ящики из гофрированного картона по ГОСТ 9142-90 следующим образом:

- корпуса вентилях типов ЛК, ГК, ТК и основания вентилях типа КГК укладывают рядами, а каждый ряд прокладывают упаковочной бумагой;
- стебли вентилях типа КГК должны завертывать в упаковочную бумагу по 5 шт., вентили типов МК-1, МК-2 и УБ - по 10 шт.; остальные детали вентилях - насыпью.
- Пакеты укладывают рядами, а каждый ряд прокладывают упаковочной бумагой.

5.3. Золотники должны быть упакованы в картонные или пластмассовые коробки по 200-500 шт.

На каждой коробке должно быть указано:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
  - наименование изделия и вид исполнения;
  - количество изделий;
  - обозначение настоящего стандарта;
  - дата упаковки;
  - номер упаковщика.
- Допускается дату упаковки и номер упаковщика указывать на ярлыке, вкладываемом в коробку.  
(Измененная редакция, Изм. N 5).

5.4. Коробки с упакованными золотниками должны быть уложены в ящики по ГОСТ 16536-90; ГОСТ 5959-80 или ГОСТ 9142-90.

(Измененная редакция, Изм. N 1).

5.5 Детали вентилях и коробок с золотниками рекомендуется укладывать плотно, свободные места в ящике следует заполнять упаковочным материалом.

(Измененная редакция, Изм. N 5).

5.6. Упаковка должна полностью предохранять детали вентилях и золотники от повреждений при транспортировании.

5.7. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, в котором указывают:

- наименование предприятия-изготовителя и его адрес;
- наименование изделия;
- число изделий;
- дату изготовления (год, месяц);
- обозначение настоящего стандарта;
- штамп ОТК и подпись упаковщика.

5.8. На ящике должны быть нанесены:  
наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

- номер ящика;
- наименование изделия;
- число изделий;
- адреса предприятия-изготовителя и потребителя.

По согласованию с потребителем, при контейнерной отправке продукции, на ящике допускается не указывать номер ящика и адреса предприятия-изготовителя и потребителя.

(Измененная редакция, Изм. N 2, 4).

5.9. Масса брутто каждого ящика с деталями вентиляей не должна превышать 50 кг, с золотниками 25 кг.

5.10. Каждая партия деталей вентиляей и золотников должна сопровождаться паспортом.

Паспорт должен содержать:

- наименование предприятия-изготовителя и его адрес;
- полное наименование изделий и их обозначение по чертежу;
- дату упаковки;
- число изделий;
- показатели качества вентиляей и золотников по результатам проверки и обмеров;
- номер партии.

5.11. Транспортирование ящиков с упакованными деталями вентиляей и золотниками - по группе условий хранения Ж2 ГОСТ 15150-69.

5.12. Хранение вентиляей, золотников и деталей вентиляей по условиям С ГОСТ 15150-69.

## **6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ**

6.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие всех деталей, золотников и вентиляей в сборе требованиям настоящего стандарта при условии соблюдения правил эксплуатации, хранения и транспортирования.

6.2. Гарантийный срок хранения - 5 лет с момента изготовления деталей вентиляей и золотников.

6.1, 6.2. (Измененная редакция, Изм. N 2).

6.3. Гарантийный срок эксплуатации деталей вентиляей, золотников и вентиляей в сборе устанавливаются равным сроку гарантийной наработки шин в соответствии с ГОСТ 4754-80\*, ГОСТ 5513-86\*\*, ГОСТ 5652-89, ГОСТ 7463-89\*\*\*, ГОСТ 8430-85\*\*\*\*.

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 4754-97;

\*\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 5513-97;

\*\*\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 7463-2003;

\*\*\*\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 8430-2003. - Примечание изготовителя базы данных.

(Введен дополнительно, Изм. N 2).

Электронный текст документа  
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:  
официальное издание