

МЕХАНИЗМЫ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРЯМОХОДНЫЕ ГСП
МЕСТА СОЧЛЕНЕНИЯ С РЕГУЛИРУЮЩИМИ ОРГАНАМИ

Исполнительные размеры

Straight stroke working mechanisms SSI.
Joint points for controls.
Sit dimensionsГОСТ
14765—69

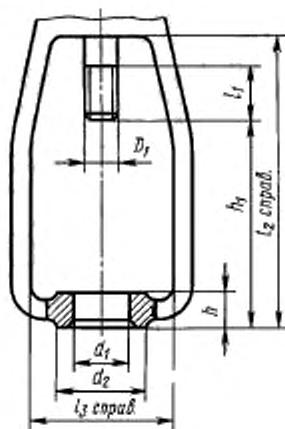
МКС 25.040.40

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 24 июня 1969 г. № 719 дата введения установлена

01.01.71

1. Настоящий стандарт распространяется на пневматические, гидравлические и электрические прямоходные исполнительные механизмы Государственной системы промышленных приборов и средств автоматизации (ГСП), предназначенные для перемещения затворов односедельных, двухседельных, шланговых, диафрагмовых и трехходовых регулирующих органов.

2. Исполнительные размеры мест сочленения прямоходных исполнительных механизмов с регулируемыми органами должны соответствовать черт. 1 и табл. 1.



Черт. 1

Максимальное усилие, кгс	Максимальный условный ход выходного элемента, мм	Размер, мм								
		d_1 A_2	d_2 ± 3	D_1	h	h_1 ± 2 для исполнительного механизма		l_1	l_2	l_3
						прямого действия	обратного действия			
До 630	6; 10; 16	65(45)	80	M12-1,25 M14-1,5	25	135	120	25	180	105
Св. 630 до 1000	10; 16					135	120	30	230	115
	25					170	145			
Св. 1000 до 1600	16	85(65)	100	M18-2	28	135	120	30	280	140
	25					170	145			
	40					205	165			
Св. 1600 до 2500	25	85(65)	100	M18-2	28	170	145	40	350	155
	40					205	165			
	60					250	190			
Св. 2500 до 4000	25	95	115	M22-2	32	170	145	50	430	200
	40					205	165			
	60					250	190			
	100					310	210			
Св. 4000 до 10000	25	105	125	M36-3	32	170	145	50	430	250
	40					205	165			
	60					250	190			
	100					310	210			

Примечания:

1. Для выражения максимального усилия в ньютонах числовые значения, приведенные в таблице, следует умножить на 10.

2. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

3. Прямоходный исполнительный механизм должен быть укомплектован деталями для соединения его с регулирующим органом.

Размеры разрезных соединительных гаек должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2. Исполнение // соединительной гайки предусматривает ее связь с ручным дублером.

4. Предельные отклонения размеров с неуказанными допусками — по 7-му классу точности.

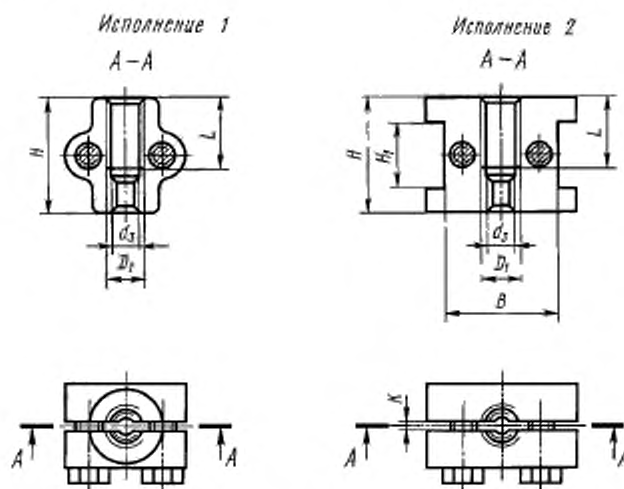
5. Резьба метрическая по ГОСТ 9150—2002. Допуски на резьбу — по 3-му классу точности ГОСТ 16093—81.

6. Сбеги, проточки и фаски — по ГОСТ 10549—80.

7. Наружная резьба выходного звена D_1 исполнительного механизма (см. черт. 1) должна быть соосна с посадочным отверстием d_1 .

Допустимое отклонение — не более 0,3 мм.

8. Внутренняя резьба соединительной гайки D_1 (см. черт. 2) должна быть соосна с резьбой d_2 . Допустимое отклонение — не более 0,3 мм.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначения соединительных гаек	D_1	d_2	K , не более	H	H_1	L	B
M12-1,25	M12-1,25	M8	1,2	35	23	25	30
		M10					
M14-1,5	M14-1,5	M10	1,5	40	23	25	30
		M12					
M18-2	M18-2	M12	2	55	31	35	40
		M14					
		M16					
M22-2	M22-2	M16	2	70	41	45	56
		M18					
		M22					
M36-3	M36-3	M36-3	3	90	—	—	—