

14765-69

+



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МЕХАНИЗМЫ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ
ПРЯМОХОДНЫЕ ГСП.
МЕСТА СОЧЛЕНЕНИЯ
С РЕГУЛИРУЮЩИМИ ОРГАНАМИ

ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14765—69

Издание официальное

КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР

Москва



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

МЕХАНИЗМЫ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ
ПРЯМОХОДНЫЕ ГСП.
МЕСТА СОЧЛЕНЕНИЯ
С РЕГУЛИРУЮЩИМИ ОРГАНАМИ
ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14765—69

Издание официальное

МОСКВА—1969

РАЗРАБОТАН Специальным конструкторским бюро по автоматике в нефтепереработке и нефтехимии [СКБ АНН]

Начальник СКБ АНН Белозерский С. С.
Начальник отдела Слободкин М. С.
Руководитель темы и исполнитель Ушанов А. А.

ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР

Зам. министра Соболев В. М.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ отделом приборостроения Комитета стандартов

Начальник отдела член Комитета Ивлев А. И.
Ст. инженер Терехова А. Г.

Отделом приборов и средств автоматизации Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении [ВНИИНМАШ]

Начальник отдела Кальянская И. А.
Ст. инженер Агейкина Р. И.

УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 1 апреля 1969 г. [протокол № 41]

Члены комиссии: зам. председателя Комитета Никифоренко А. М., Дубовиков Б. А., Исаев Б. М., члены Комитета Богатов А. В., Евсеенко Э. С., Ивлев И. А., Огрызков В. М.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 24 июня 1969 г. № 719

**МЕХАНИЗМЫ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ
ПРЯМОХОДНЫЕ ГСП. МЕСТА СОЧЛЕНЕНИЯ С
РЕГУЛИРУЮЩИМИ ОРГАНАМИ**

Исполнительные размеры

Straight stroke working mechanisms SSI.

Joint points for controls.

Sit dimensions

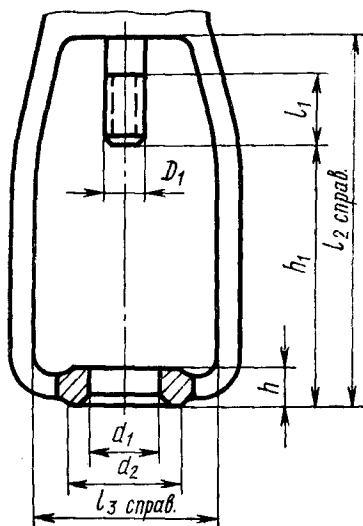
**ГОСТ
14765—69**

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 24/VI 1969 г. № 719 срок введения установлен с 1/I 1971 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Таблица 1

Максимальное усилие в кгс	Максимальный условный ход выходного элемента в мм	Размеры в мм							l_1	l_2	l_3		
		d_1 (доп. откл. по A_3)	d_2 (доп. откл. ± 3)	D_1	n	h_1 (доп. откл. ± 2) для исполни- тельного механизма		не менее					
						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 25					135	120				30	230	115
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						

Продолжение

Максимальное усилие в кгс	Максимальный условный ход выходного элемента в мм	Размеры в мм						l_1	l_2	l_3
		d_1 (доп. откл. по A_3)	d_2 (доп. откл. ± 3)	D_1	h	h_1 (доп. откл. ± 2) для исполнительного механизма				
						прямого действия	обратного действия			
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 II соединительной гайки предусматривает ее связь с ручным дублером.

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

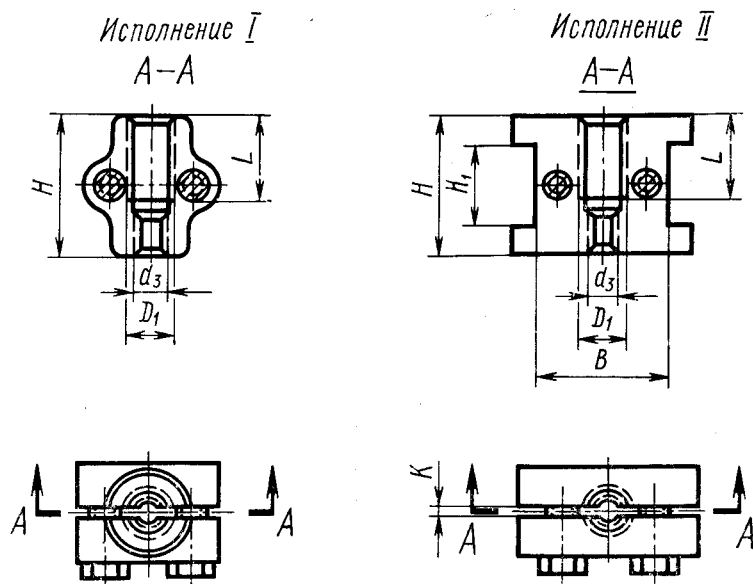
5. Резьба метрическая по ГОСТ 9150—59. Допуски на резьбу — по 3-му классу точности ГОСТ 9253—59.

6. Сбег, проточки и фаски — по ГОСТ 10549—63.

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 в мм

Обозначения соединительных гаек	D_1	d_3	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			
		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	—	—	—

Сдано в наб. 21/VII 1969 г. Подп. в печ. 27/X 1969 г. 0,5 п. л. Тир. 8000 ЦЕНА 3 коп.

Издательство стандартов, Москва, К-1, ул. Шусева, 4
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1331