

28537-90



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**ГИЛЬЗЫ ТЕРМОМЕТРИЧЕСКИЕ
С ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБОЙ**

РАЗМЕРЫ

ГОСТ 28537—90
(СТ СЭВ 6690—89)

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

БЗ 2—90/156
5 коп.

**ГИЛЬЗЫ ТЕРМОМЕТРИЧЕСКИЕ
С ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБОЙ****Размеры**

Thermowells with female thread. Dimensions

ГОСТ**28537—90****(СТ СЭВ 6690—89)**

ОКП 421193

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на термометрические гильзы с внутренней резьбой (далее — гильзы) для крепления стеклянных, биметаллических, манометрических термометров, термоэлектрических преобразователей и термопреобразователей сопротивления, предназначенные для монтажа в сосуды под давлением, паровые котлы, трубопроводы или другие объекты.

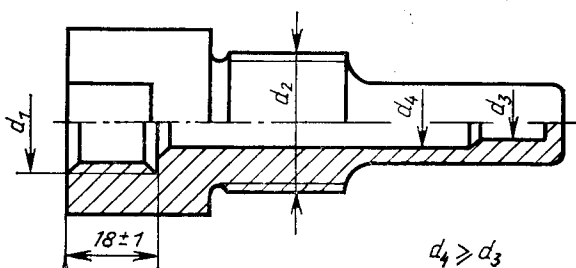
1. Размеры цилиндрических гильз должны соответствовать указанным на черт. 1 и табл. 1.

2. Размеры конических гильз должны соответствовать указанным на черт. 2 и табл. 2.

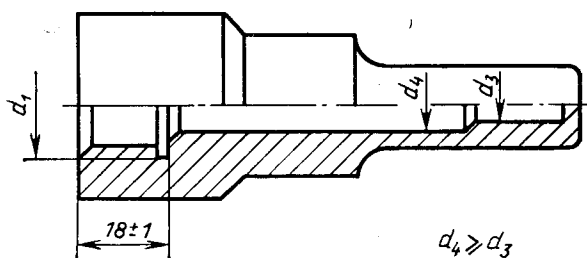
Гильзы предназначены для повышенных динамических нагрузок и имеют лучшие термодинамические свойства.

Цилиндрические гильзы

а) Резьбовые



б) Приварные



d_1 — присоединительная резьба для термометра или термопреобразователя; d_2 — присоединительная резьба гильзы; d_3 — внутренний диаметр гильзы

Черт. 1

мм

d_1	d_2	d_3 для диаметров стержней термометров или термопреобразователей			
		стеклянных от 7,5 до 8,5	биметаллических от 8,0 до 12,0	манометрических от 12,0 до 20,0	сопротивления и термоэлектрических от 3,0 до 10,0
M14×1,5; M18×1,5; M20×1,5 (G 1/2); M24×1,5; M27×2 (G 3/4)	M20×1,5 (G 1/2); M27×2 (G 3/4); M33×2 (G 1)	9,0	9,0; 13,0	13,0; 16,0; 18,0; 22,0	3,5*; 4,0; 5,0*; 5,5; 6,5*; 7,0; 9,0; 11,6

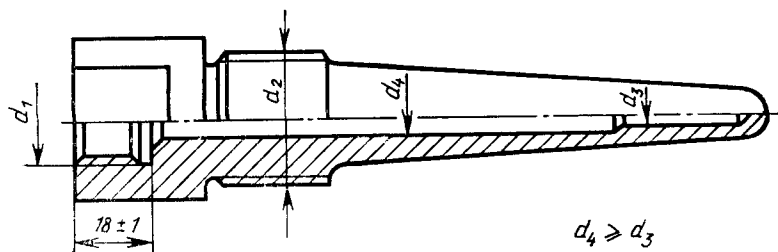
* Применяется для улучшения термометрических свойств гильзы.

Примечания:

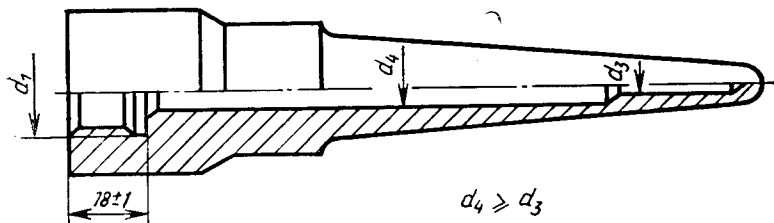
1. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.
2. Предельные отклонения диаметра d_3 устанавливаются рабочими чертежами, утвержденными в установленном порядке.

Конические гильзы

а) Резьбовые



б) Приварные



d_1 — присоединительная резьба для термометра или термопреобразователя;
 d_2 — присоединительная резьба гильзы; d_3 — внутренний диаметр гильзы

Черт. 2

Таблица 2

мм

d_1	d_2	d_3 для диаметров стержней термометров или термопреобразователей от 3,0 до 10,0
M18×1,5; M20×1,5 (G 1/2)	M20×1,5 (G 1/2); M27×2 (G 3/4) M33×2 (G 1)	3,25; 4,75; 6,25; 8,30; 9,75; 10,5

Примечания:

1. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.
2. Предельные отклонения диаметра d_3 устанавливаются рабочими чертежами, утвержденными в установленном порядке.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПОЯСНЕНИЯ ТЕРМИНОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В НАСТОЯЩЕМ СТАНДАРТЕ

- Термометрическая гильза** — составная часть технологического устройства, отделяющая термометр или термопреобразователь от измеряемого вещества, защищающая термопреобразователь от его действия и обеспечивающая монтаж.
- Термометр** — средство для измерения температуры.
- Термопреобразователь** — самостоятельная конструкционная часть термометра, содержащая чувствительный элемент.
- Чувствительный элемент термопреобразователя или термометра** — основная функциональная часть термометра или термопреобразователя, преобразующая температуру в измеряемом месте в поддающиеся оценке данные (например, в электрическое сопротивление, термоэлектрическое напряжение, объем, давление, длину и т. п.).
- Примечание.** Термометрические гильзы могут поставляться в качестве составных частей термопреобразователей.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ВНЕСЕН Министерством электротехнической промышленности и приборостроения СССР
2. Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.04.90 № 1027 стандарт Совета Экономической Взаимопомощи СТ СЭВ 6690—89 «Средства измерения и управления технологическими процессами. Гильзы термометрические с внутренней резьбой. Основные размеры» введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта СССР с 01.01.91
3. Срок проверки — 1997 г., периодичность проверки — 5 лет
4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *В. С. Черная*

Сдано в наб. 22.05.90 Подп. к печ. 05.08.90 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,24 уч.-изд. л.
Тираж 6000 экз. Цена 5 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2126