

УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ФТОРОПЛАСТОВЫЕ
С ГОФРИРОВАННЫМИ ПРУЖИНАМИ ДЛЯ ПОРШНЕЙ.

ПОСАДОЧНЫЕ МЕСТА

Конструкция и размеры

ГОСТ
23818-79

Fluoroplastic sealing devices with corrugated
springs for pistons. Seal housings.
Construction and dimensions

ОКП 40 1635

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 августа
1979 г. № 3315 срок введения установлен

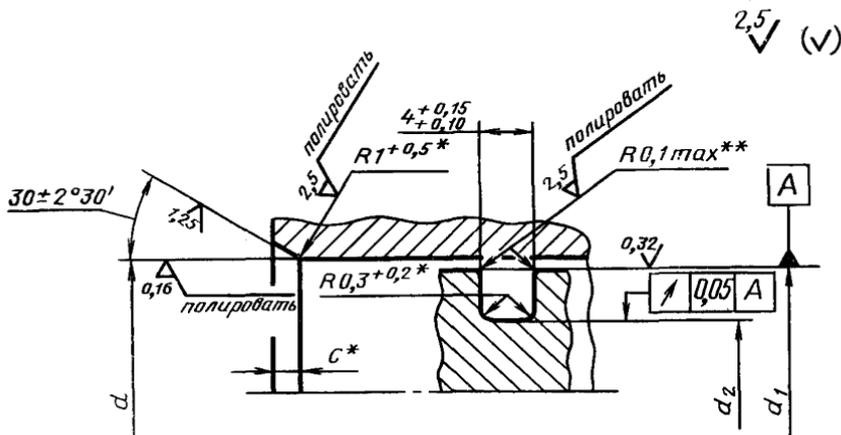
с 01.01.81

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 27.09.85
№ 3135 срок действия продлен

до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры посадочных мест и монтажных фак-
сок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



* Размер обеспечивается инструментом.

** Скругление кромок разрешается выполнять любой кривой линией, не выходящей за пределы указанного радиуса.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Переиздание. Декабрь 1985 г.

Таблица 1

мм								
$d=d_1$	d_2	C	$d=d_1$	d_2	C	$d=d_1$	d_2	C
	Пред. откл.			Пред. откл.			Пред. откл.	
	h8	+0,25		h8	+0,25		h8	+0,25
18	10	1,0	40	28	1,6	70	58	2,0
20	12		42	30		72	60	
22	13		45	33		75	63	
24	15		48	36		78	66	
25	16		50	38		80	68	
26	17		52	40		82	70	
28	19	1,6	55	43		85	73	
			56	44		88	76	
			58	46		90	78	
30						92	80	
32	21	1,6	60	48	2,0	95	83	
			62	50		98	86	
			63	51		100	88	
			65	53				
			68	56				

2. Предельные отклонения диаметров поршня и цилиндра следует выбирать с учетом максимально допустимых суммарных зазоров, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Давление рабочей жидкости, МПа (кгс/см ²)	Максимальный зазор между поршнем и цилиндром, мкм
8 (80)	220
15 (150)	160
21 (210)	100

3. Допускается относительное увеличение радиального зазора между поршнем и цилиндром под действием давления рабочей среды не более чем на 50%.