

**УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ФТОРОПЛАСТОВЫЕ
С ГОФРИРОВАННЫМИ ПРУЖИНАМИ ДЛЯ ПОРШНЕЙ.**

ПОСАДОЧНЫЕ МЕСТА

Конструкция и размеры

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

Construction and dimensions

ОКП 40 1635

ГОСТ
23818-79

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

1 c 01.01.81

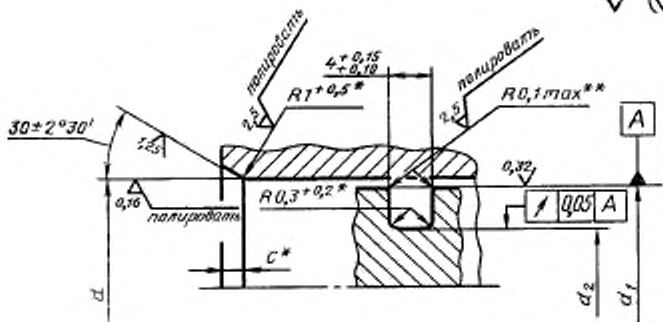
Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 27.09.85
№ 3135 срок действия продлен

до 01.01.98 902

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

(05/01)

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

 $2.5 \checkmark (\checkmark)$ 

* 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	2,0	85	73									
			56	44		88	76									
			58	46		90	78									
30	21	1,6	60	92		80										
32				22		50	95		83							
							33		23	51	98	86				
											34	24	53	100	88	
														35	25	56
38	27															

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%.