23817-79
23818-79
23819-79
23820-79
23821-79

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

3

УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ФТОРОПЛАСТОВЫЕ С ГОФРИРОВАННЫМИ ПРУЖИНАМИ ДЛЯ ПОРШНЕЙ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 23817-79—ГОСТ 23821-79

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 62-762 : 006.354 Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ФТОРОПЛАСТОВЫЕ С ГОФРИРОВАННЫМИ ПРУЖИНАМИ ДЛЯ ПОРШНЕЙ

Конструкция и размеры

ГОСТ 23817—79

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

ОКП 25 3141

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

с 01.01.81

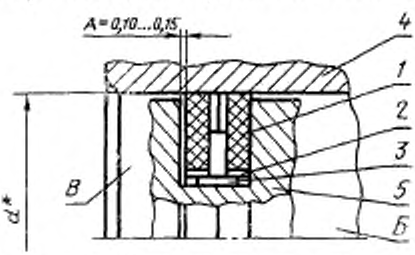
Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 27.09.85 № 3135 срок действия продлен

до 01.01.91 92 (10/90)

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на фторопластовые уплотнительные устройства с гофрированными пружинами для поршней гидравлических устройств с ограниченной силой страгивания, работающих при давлении 21 МПа (210 кгс/см²) со скоростью возвратно-поступательного движения не более 0,5 м/с и при температуре от 213 К (минус 60°С) до 393 К (плюс 125°С).

2. Конструкция и размеры уплотнительных устройств должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



1—кольцо фторопластовое уплотнительное по ГОСТ 22820—73; *2*—пружина гофрированная по ГОСТ 23819—79; *3*—штифт по ГОСТ 23821—79; *4, 5*—элементы деталей, образующих посадочные места; *Б* и *В*—герметизируемые полости.

* Размер для справок.

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

Переиздание. Декабрь 1985 г.

© Издательство стандартов, 1986

d, мм	Поз. 1 Кольцо Кол. 2	Поз. 2. Пружина Кол. 1	Поз. 3 Штифт Кол. 1	d, мм	Поз. 1 Кольцо Кол. 2	Поз. 2. Пружина Кол. 1	Поз. 3. Штифт Кол. 1
	Обозначение				Обозначение		
18	18	18		56	56	56	
20	20	20		58	58	58	
22	22	22		60	60	60	30
24	24	24		62	62	62	
25	25	25		63	63	63	
26	26	26		65	65	65	
28	28	28					
30	30	30		68	68	68	
32	32	32		70	70	70	
33	33	33		72	72	72	
34	34	34	30	75	75	75	
35	35	35		78	78	78	
36	36	36		80	80	80	
38	38	38		82	82	82	
40	40	40		85	85	85	45
42	42	42		88	88	88	
45	45	45		90	90	90	
48	48	48		92	92	92	
50	50	50		95	95	95	
52	52	52		98	98	98	
55	55	55		100	100	100	

3. Размер A должен обеспечиваться подбором колец (поз. 1).

4. Перетечки рабочей жидкости через уплотнительное устройство при работе на масле АМГ-10 по ГОСТ 6794—75 — не более 50 $см^3$/мин.

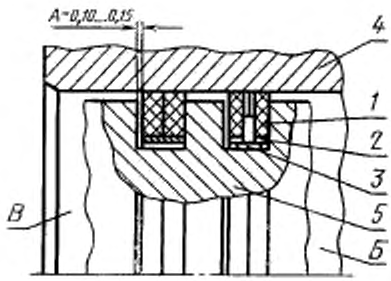
5. Усилие страгивания поршня с одним уплотнительным устройством при температуре рабочей и окружающей сред 25±10°С без воздействия избыточного давления должно быть не более 0,5 кгс для поршней диаметрами до 40 мм и не более 1 кгс для поршней диаметрами свыше 40 мм.

6. В целях повышения надежности и ресурса рекомендуется применять сдвоенное уплотнение (см. рекомендуемое приложение).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

КОНСТРУКЦИЯ СДВОЕННЫХ УПЛОТНИТЕЛЬНЫХ УСТРОЙСТВ

1. Конструкция сдвоенных уплотнительных устройств приведена на чертеже.



1—кольцо фторопластовое уплотнительное по ГОСТ 23820—79; *2*—пружина гофрированная по ГОСТ 23819—79; *3*—штифт по ГОСТ 23821—79; *4* и *5*—элементы деталей, образующих посадочные места; *Б* и *В*—герметизируемые полости.

2. При сборке уплотнительного устройства штифты должны быть смещены относительно друг друга на 90±10°.

3. Предельные отклонения диаметров цилиндра и поршня должны быть выбраны в зависимости от перепада давлений на одном из уплотнительных устройств и с учетом максимально допустимых суммарных зазоров, указанных в ГОСТ 23818—79.

Расчетный перепад давления на каждом уплотнительном устройстве следует принимать 0,67 от полного перепада.

gost.e-ecolog.ru