



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ГИДРОАППАРАТЫ ВСТАВНЫЕ
ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ МОНТАЖНЫХ
ОТВЕРСТИЙ**

ГОСТ 27790—88

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

ГИДРОАППАРАТЫ ВСТАВНЫЕ

Присоединительные размеры монтажных отверстий

Slip-in cartridge hydraulic valves.
Mounting dimensions of cavities**ГОСТ**
27790—88

ОКП 41 4400

Дата введения 01.07.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на монтажные отверстия для вставных гидроаппаратов с условными проходами от 16 до 100 мм на номинальное давление до 32 МПа.

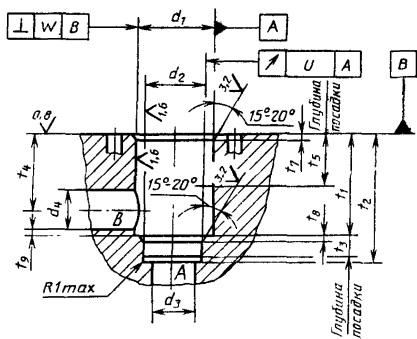
1. Присоединительные размеры отверстий для монтажа гидроаппаратов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в таблице.

2. Присоединительные размеры отверстий для монтажа гидроаппаратов с уменьшенной посадочной длиной и условными проходами до 32 мм приведены в приложении.

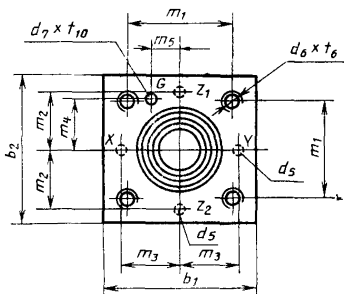
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

4. Обозначение присоединительных отверстий — по ГОСТ 24242—80.

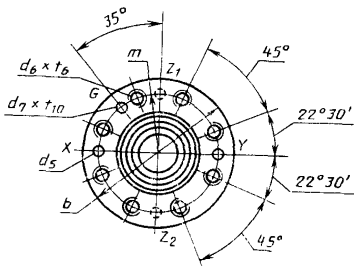
5. Отверстие G под установочный штифт выполняют при необходимости.



Для гидроаппаратов с D_y от 16 до 63 мм



Для гидроаппаратов с D_y 80 и 100 мм



Черт. 1

Размеры, мм

Условный проход	b max	b ₁ min	b ₂ min	d ₁		d ₂	d ₃ max	d ₄	d ₄ max	d ₅ max	d ₆ H7	d ₇ H13	m ±0,3	m ₂ ±0,2	m ₃ ±0,2	m ₄ ±0,2	m ₅ ±0,2	m ₆
				H7	H7													
16	—	65	65	32	25	16	25	16	25	4	M8	4	—	46	25	25	23,0	10,5
25	—	85	85	45	34	25	34	25	32	6	M12	6	—	58	33	33	29,0	16,0
32	—	102	102	60	45	32	45	32	40	8	M16	6	—	70	41	41	35,0	17,0
40	—	125	125	75	55	40	55	40	50	10	M20	6	—	85	50	50	42,5	23,0
50	—	140	140	90	68	50	68	50	63	10	M20	8	—	100	58	58	50,0	30,0
63	—	180	180	120	90	63	90	63	80	12	M30	8	—	125	75	75	62,5	38,0
80	250	—	—	145	110	80	110	80	100	16	M24	10	200	—	—	—	—	—
100	300	—	—	180	135	100	135	100	125	20	M30	10	245	—	—	—	—	—

Продолжение

Размеры, мм

Условный проход	t ₁ +0,1	t ₂		t ₃	t ₄	t ₄ при d ₄ max	t ₅	t ₆	t ₇	t ₈	t ₉ *	t ₁₀	U	W в расчете на t ₄
		Номин.	Пред. откл.											
16	43	56	+0,1	11	34	29,5	20	20	2,0	2,0	0,5	10	0,03	0,05
25	58	72		12	44	40,5	30	25	2,5	2,5	1,0	10	0,03	0,05
32	70	85		13	52	48,0	30	35	2,5	2,5	1,5	10	0,03	0,10
40	87	105		15	64	59,0	30	35	3,0	3,0	2,5	10	0,05	0,10
50	100	122		17	72	65,5	35	40	4,0	3,0	2,5	10	0,05	0,10
63	130	155	20	95	86,5	40	55	4,0	4,0	3,0	10	0,05	0,20	
80	175	205	+0,2	25	130	120,0	40	45	5,0	5,0	4,5	10	0,05	0,20
100	210	245		29	155	142,5	50	55	5,0	5,0	4,5	10	0,05	0,20

* Размер для справок.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ:

В. Я. Скрицкий, канд. техн. наук; В. С. Макаров; П. З. Гудевич; А. И. Гольдшмидт; Б. Я. Ладензон; И. А. Зусер; О. П. Денисова; А. Е. Окунев; Л. А. Степанцова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.07.88 № 2768

3. Срок проверки 1995 г.

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 24242—80	4

Редактор *В. С. Бабкина*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *Н. Д. Чехотина*

Сдано в наб. 11.08.88 Подп. в печ. 23.09.88 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,25 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1788