

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**СОЕДИНЕНИЯ ПЕРВИЧНЫХ
ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЕЙ ТЕМПЕРАТУРЫ
С ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМИ
ТРУБОПРОВОДАМИ И АППАРАТАМИ**

**ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

Издание официальное

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ**

Минск

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН МТК 286 «Промприбор»

ВНЕСЕН Госстандартом Российской Федерации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6—94 от 21 октября 1994 г.)

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|----------------------------|---|
| Азербайджанская Республика | Азгосстандарт |
| Республика Армения | Армгосстандарт |
| Республика Беларусь | Белстандарт |
| Республика Грузия | Грузстандарт |
| Республика Казахстан | Госстандарт Республики Казахстан |
| Кыргызская Республика | Кыргызстандарт |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Республика Узбекистан | Узгосстандарт |
| Украина | Госстандарт Украины |

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 14.09.95 № 475 государственный стандарт ГОСТ 26331—94 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 июля 1996 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 26331—84

© ИПК Издательство стандартов, 1996

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

**СОЕДИНЕНИЯ ПЕРВИЧНЫХ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЕЙ ТЕМПЕРАТУРЫ
С ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМИ ТРУБОПРОВОДАМИ И АППАРАТАМИ****Типы и основные размеры. Технические требования****Joints fastening primary temperature transducers to process pipe-lines and apparatus.
Types and basic dimensions. Technical requirements**

Дата введения 1996—07—01

Настоящий стандарт распространяется на вновь разрабатываемые и модернизируемые резьбовые, фланцевые и сварные соединения первичных преобразователей температуры (далее — соединения) с технологическими трубопроводами и аппаратами.

Стандарт устанавливает типы, основные размеры и технические требования соединений термопреобразователей сопротивления, термоэлектрических преобразователей, датчиков-реле температуры, манометрических термометров, дилатометрических преобразователей температуры.

Соединения, устанавливаемые настоящим стандартом, могут быть использованы также для других видов первичных преобразователей (уровня, рН-метры и т.д.).

1 ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

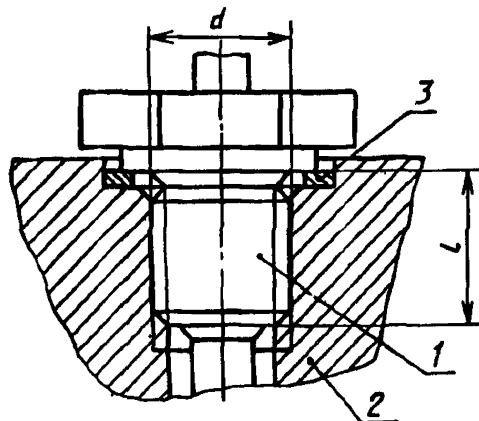
1.1 Соединения подразделяются на следующие типы:

- 1 — резьбовые, в т.ч. со штуцером (приварным, передвижным);
- 2 — фланцевые (с приварным, накидным или передвижным фланцем);
- 3 — сварные.

1.2 Размеры соединений в зависимости от типа должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в таблице.

Резьбовое соединение

Тип 1

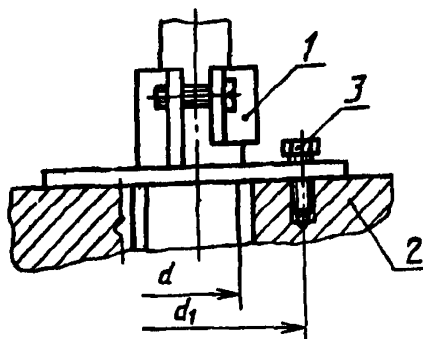


1 — ввертный конец штуцера по ГОСТ 22526, исполнение 1; 2 — корпус или арматура для соединения с гнездом по ГОСТ 22526; 3 — прокладка

Черт. 1 (изображен приварной штуцер)

Фланцевое соединение

Тип 2

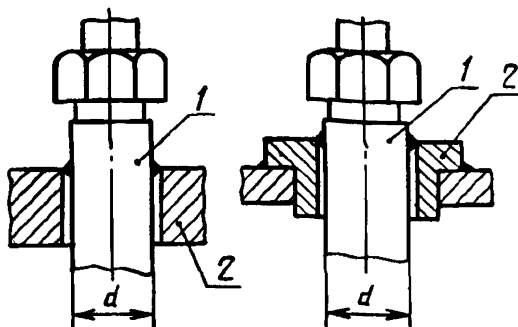


1 — фланец; 2 — корпус, арматура для соединения или фланец; 3 — винт М8 или М10

Черт. 2 (изображен передвижной фланец преобразователя)

Сварные соединения

Тип 3



1 — приварная гильза преобразователя;
2 — корпус или арматура для соединения

Черт. 3

В миллиметрах

| Тип соединения | d | l | d_1 |
|----------------|-----------------------------|----------------|----------------|
| 1 | M12×1,5 M20×1,5 M33×2 | 12 14 18 | |
| 2 | 15 24 32 | — | 55 70 70 |
| 3 | 15 24 32 | — | — |

1.3 Значения диапазонов температуры, при которых может использоваться конкретное соединение, указывается в конструкторской документации на изделия с данным соединением.

Пример условного обозначения соединения типа 1 со штуцером M20×1,5, передвижным:

Соединение 1—20, передвижной штуцер, ГОСТ 26331—94

То же, для соединения типа 2 с приварным фланцем, диаметром гильзы преобразователя 24 мм и крепежными отверстиями по $d_1 = 70$ мм:

Соединение 2—24—70, приварной фланец, ГОСТ 26331—94

То же, для соединения сварного с гильзой диаметром 32 мм:

Соединение 3—32, ГОСТ 26331—94

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 Соединения следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2 Детали соединений следует изготавливать из материалов, обеспечивающих требуемое качество и долговечность соединений.

2.3 Прокладки в соединениях типа 1 — по ГОСТ 23358. Допускается применять другие прокладки при обеспечении требуемого качества и долговечности соединения.

2.4 Параметр шероховатости торцевых поверхностей деталей 1 и 2 по черт. 1 — согласно ГОСТ 22526.

2.5 Значения рабочего давления при предельных значениях температуры среды для соединений следует устанавливать в конструкторской документации на первичные преобразователи конкретного типа.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 22526—77 | 1.2, 2.4 |
| ГОСТ 23358—87 | 2.3 |

УДК 681.2—2:006.354

ОКС 17.020

П04

ОКП 42 1190

Ключевые слова: соединения, преобразователи первичные, преобразователи температуры, трубопроводы технологические, аппараты, соединения резьбовые, соединения фланцевые, соединения сварные, термопреобразователи сопротивления, преобразователи термоэлектрические, датчики-реле температуры, термометры манометрические, преобразователи дилатометрические

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *Н.С. Гришанова*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Сдано в набор 23.10.95. Подписано в печать 22.12.95. Усл. печ. л. 0,47.
Усл. кр.-отг. 0,47. Уч.-изд. л. 0,40. Тираж 200 экз. С3059. Зак. 6200.

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.

ЛР № 021007 от 10.08.95.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. “Московский печатник”
Москва, Лялин пер., 6.