



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**ГИДРОАППАРАТЫ ВСТАВНЫЕ
ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ МОНТАЖНЫХ
ОТВЕРСТИЙ**

ГОСТ 27790—88

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

БЗ 7—88/478

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.

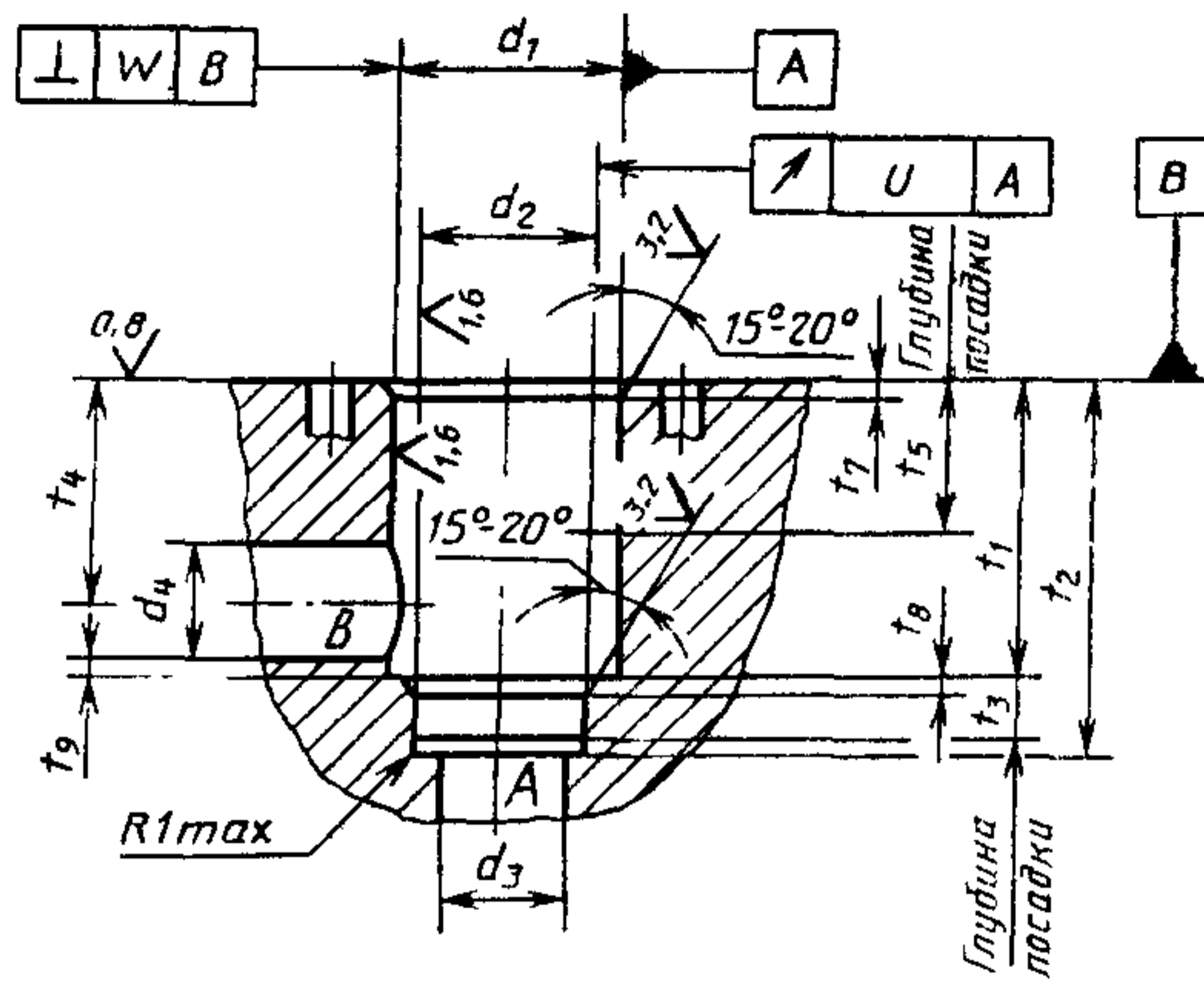
1. Присоединительные размеры отверстий для монтажа гидроаппаратов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в таблице.

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

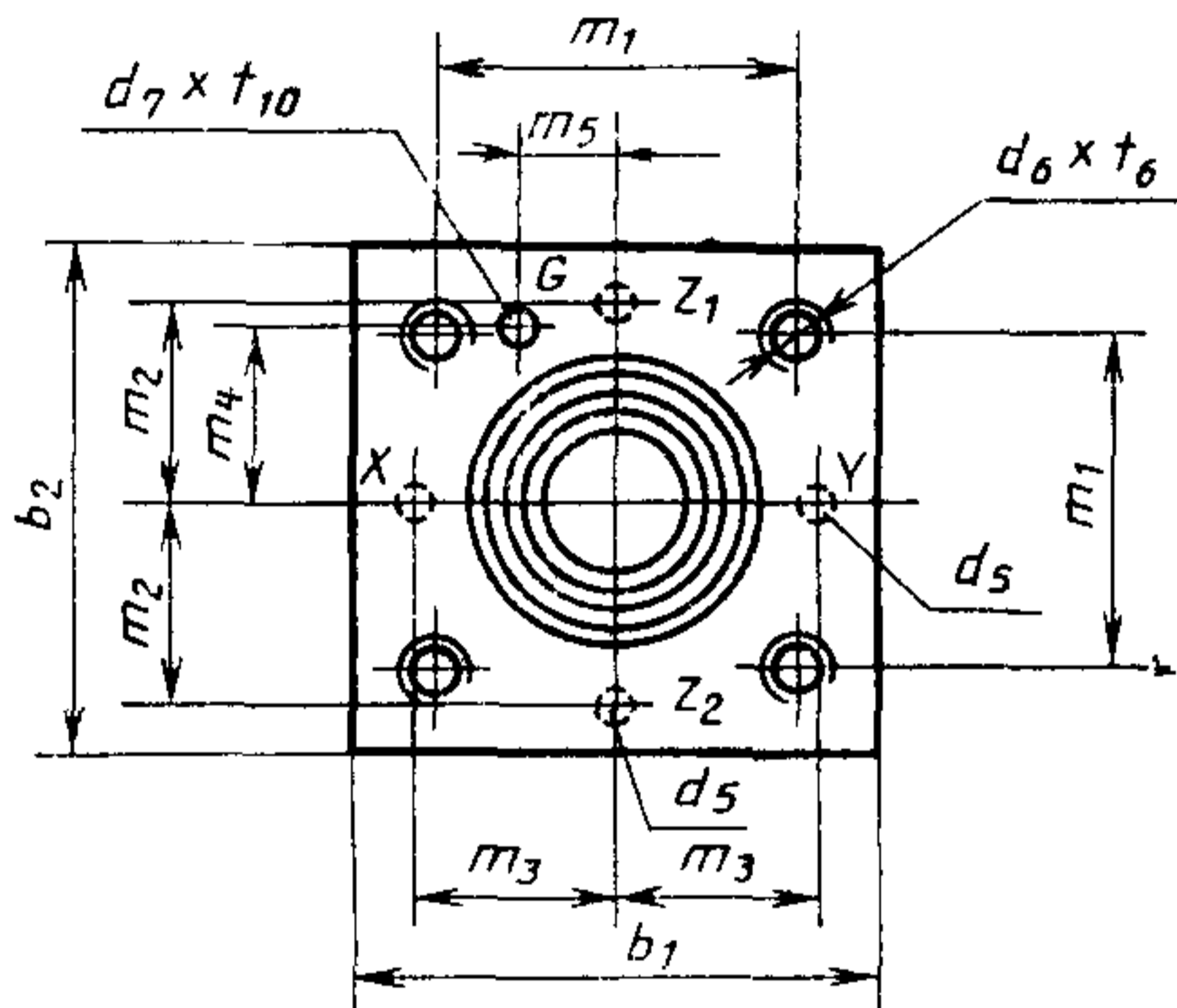
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

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

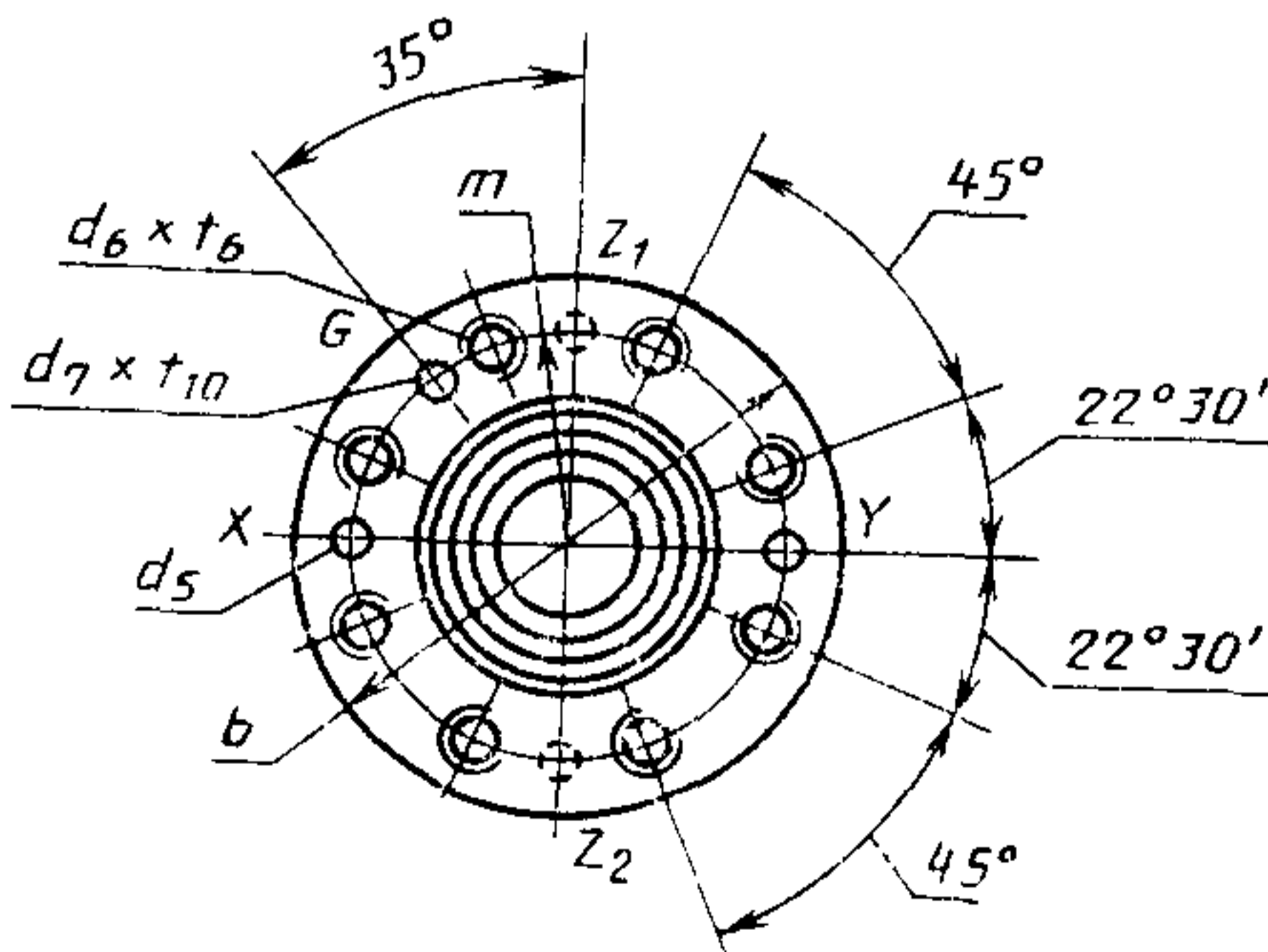
5. Отверстие G под установочный штифт выполняют при необходимости.



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	d ₃	d ₄	d ₄	d ₅	d ₆	d ₇	m ±0,3	m ₁ ±0,2	m ₂ ±0,2	m ₃ ±0,2	m ₄ ±0,2	m ₅
				H7	H7		max		max	max	H7	H13						
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 ₂
		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	+0,2	20	95	86,5	40	55	4,0	4,0	3,0	10	0,05	0,20
80	175	205		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. Гущевич; 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