

ПРОФИЛЬ ЗУБЦОВ ОСНОВАНИЯ ПРОКЛАДОК

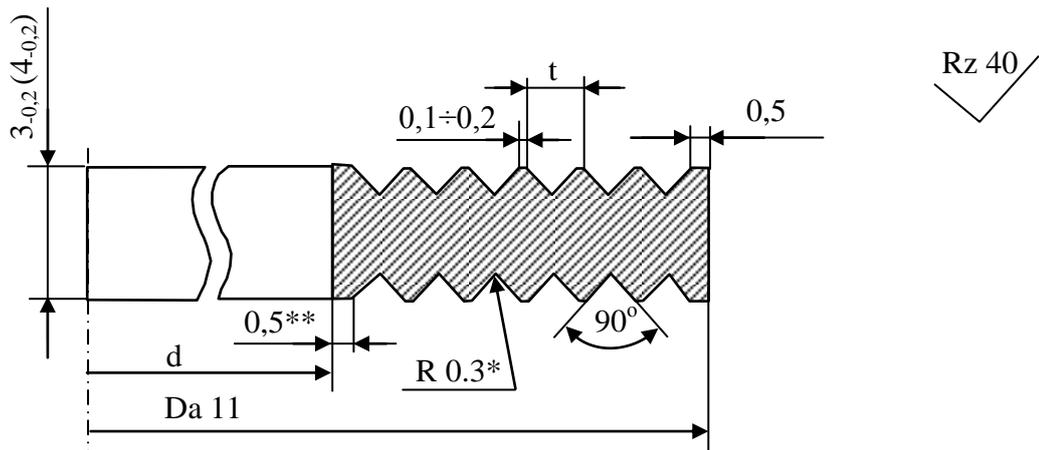


Рис. 1

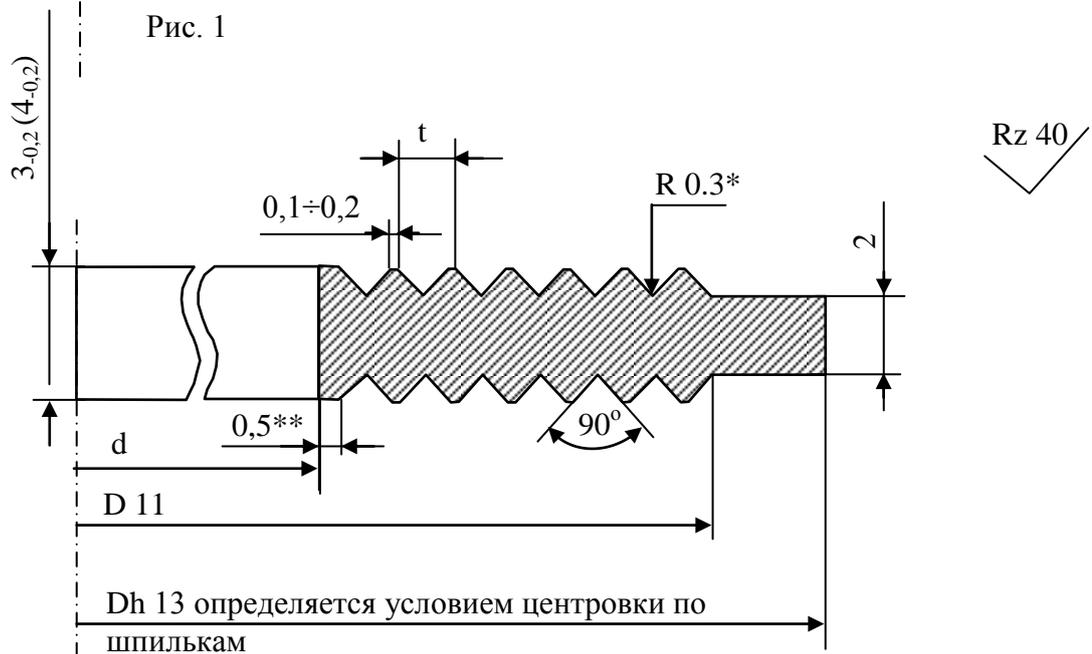


Рис. 2

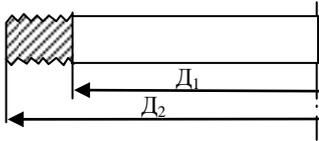
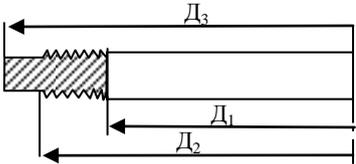
1. Для материала сталь 10880 ГОСТ 3836-83 допускается замена на сталь 20 ГОСТ 1050-88 или сталь 3 ГОСТ 38-94.
2. Н14; ± IT14/2
3. *Обеспечить технологически.
4. Клеймить и маркировать на бирке:
«Обозначение детали, клеймо ОТК».
5. **Минимально остаточный размер при формировании зубьев.

Предельные отклонения наружного и внутреннего диаметров прокладок должны быть соответственно по размерам:

- а) до 50 мм – по h14 и Н14;
- б) свыше 50 мм – по h13 и Н14.

Значения удельного давления и плотности

Давление раб.среды, МПа (кгс/см ²)	Удельное давление, кгс/см ²	Плотность * графита г/см ³	Давление раб.среды, МПа (кгс/см ²)	Удельное давление, кгс/см ²	Плотность * графита, г/см ³
1,6 (16)	100-180	1,3 -1,45	16 (160)	480-760	1,8 -1,92
2,5 (25)	120-200	1,35-1,5	20 (200)	600-1000	1,84-1,94
4 (40)	150-240	1,42-1,58	25 (250)	750-1100	1,88-1,98
6,4 (64)	250-380	1,64-1,8	30 (300)	900-1280	1,9 -2
10 (100)	290-580	1,75-1,83	36 (360)	1080-1500	1,98-2,05
12,5 (125)	375-750	1,79-1,88			

Тип	Конструкция	Наименование
ПГП 2200		Зубчатое
ПГП 2200-1		Зубчатое с дистанционирующим кольцом наружным для центровки по болтам