

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

УСТРОЙСТВА ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ  
ГСП.  
БЛОКИ РЕГУЛИРУЮЩИХ ОРГАНОВ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 17298—71

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва

**РАЗРАБОТАН Специальным конструкторским бюро по автоматике  
в нефтепереработке и нефтехимии [СКБ АНН], Москва**

Начальник СКБ АНН Кузьмин С. Т.

Начальник отдела Тучини Е. А.

Руководитель темы Ушанов А. А.

Исполнители: Афанасьев Ю. Б., Гит Я. М., Подземский Л. Г.

**ВНЕСЕН Министерством нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности СССР**

Член Коллегии Савельев А. П.

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением приборостроения,  
средств автоматизации и систем управления Государственного  
комитета стандартов Совета Министров СССР**

Начальник Управления Алмазов И. А.

Ст. инженер Скворцов С. Г.

**Отделом приборов и средств автоматизации Всесоюзного научно-  
исследовательского института по нормализации в машиностроении  
(ВНИИНМАШ)**

Зав. отделом Кальянская И. А.

Ст. научный сотрудник Соколова Г. М.

**УТВЕРЖДЕН Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 31 августа 1971 г. [протокол № 130]**

Председатель отраслевой научно-технической комиссии зам. председателя Госстандарта СССР Исаков Б. М.

Зам. председателя комиссии член Комитета Ивлев А. И.

Члены комиссии: Ащеулов Н. К., Григорьев В. К., Пинюшин Н. Н., Вальков А. С.

**ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета  
стандартов Совета Министров СССР 24 ноября 1971 г. № 1927**

**УСТРОЙСТВА ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ГСП.  
БЛОКИ РЕГУЛИРУЮЩИХ ОРГАНОВ**

**Технические требования**

Actuating device SSI. Final control assembly.  
Technical requirements

**ГОСТ  
17298—71**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 24/XI 1971 г. № 1927 срок введения установлен

с 1/1 1974 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на блоки регулирующих органов, предназначенные для комплектования исполнительных устройств Государственной системы промышленных приборов и средств автоматизации (ГСП) на условные давления до 64 кгс/см<sup>2</sup> (6,4 МН/м<sup>2</sup>): односедельных малых расходов по ГОСТ 14237—69, односедельных средних расходов по ГОСТ 14238—69, двухседельных по ГОСТ 14239—69, трехходовых по ГОСТ 14242—69 и заслоночных по ГОСТ 14769—69.

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1.1. Блоки регулирующих органов исполнительных устройств должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Отливки блоков из серого чугуна должны соответствовать ГОСТ 1412—70, из конструкционной нелегированной стали — ГОСТ 977—65, из высоколегированной стали со специальными свойствами — ГОСТ 2176—67.

1.3. Предельные отклонения размеров и массы отливок, а также припуски на механическую обработку должны соответствовать III классу точности ГОСТ 1855—55 для отливок из серого чугуна и III классу точности ГОСТ 2009—55 для отливок из стали.

1.4. Отливки должны быть очищены от формовочной земли и окалины. Остатки литников, заливы и заусенцы должны быть зачищены заподлицо с поверхностью отливки.

1.5. На необработанных поверхностях отливок не допускаются раковины глубиной более 15% толщины стенки.

Расстояние между раковинами должно быть не менее 15 мм. Диаметр и количество раковин на отливке не должны превышать указанных в табл. 1.

Таблица 1

Площадь поверхности отливки, см <sup>2</sup>	Диаметр раковин, мм	Количество раковин, шт.	
		на 100 см <sup>2</sup> поверхности отливки	на всей поверхности отливки
до 300	2	3	3
Св. 300 до 1800	3	3	4
Св. 1800 до 5000	4	3	6
Св. 5000 до 10000	6	3	10
Св. 10000	6	3	15

1.6. На уплотнительных поверхностях беспрокладочных соединений и поверхностях для сальникового уплотнения раковины не допускаются.

1.7. На уплотнительных поверхностях прокладочных соединений не допускаются:

а) риски, раковины и вмятины, расположенные менее чем на 5 мм от края уплотняемых кромок;

б) риски, раковины и вмятины размером более 1 мм в количестве более двух на каждой поверхности.

1.8. Резьбовые поверхности обрабатываемых деталей должны быть чистыми, с полным профилем, без забоин, срывов и заусенцев.

1.9. Детали блоков не должны иметь заусенцев. Все острые кромки, не указанные в технической документации на изделия, должны быть притуплены, при этом радиус закругления должен быть 0,3—0,6 мм.

1.10. Предельные отклонения формы обрабатываемых поверхностей деталей не должны превышать половины поля допуска на соответствующий размер.

1.11. Швы сварных соединений должны:

а) выполняться с применением присадочных и сварочных материалов способом, установленным в технической документации на изделие;

б) быть зачищены от шлака и брызг;

в) иметь края, плавно переходящие на основной металл.

1.12. На поверхности сварных швов не допускаются:

а) поры и шлаковые включения диаметром и глубиной более 1 мм в количестве более двух на каждые 10 мм длины шва;

б) подрезы длиной более 5% протяженности шва данного типа и глубиной более 0,5 мм;

в) цвета побежалости на поверхности сильфонов.