

## УСТРОЙСТВА ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ГСП

## Методы определения пропускной способности

Actuating mechanisms of SSL  
Methods for determination of capacity

ГОСТ  
14768—69

МКС 25.040.40

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 24 июня 1969 г. № 722 дата введения установлена

01.01.71

1. Настоящий стандарт устанавливает методы определения гидравлических характеристик исполнительных устройств Государственной системы промышленных приборов и средств автоматизации (ГСП):

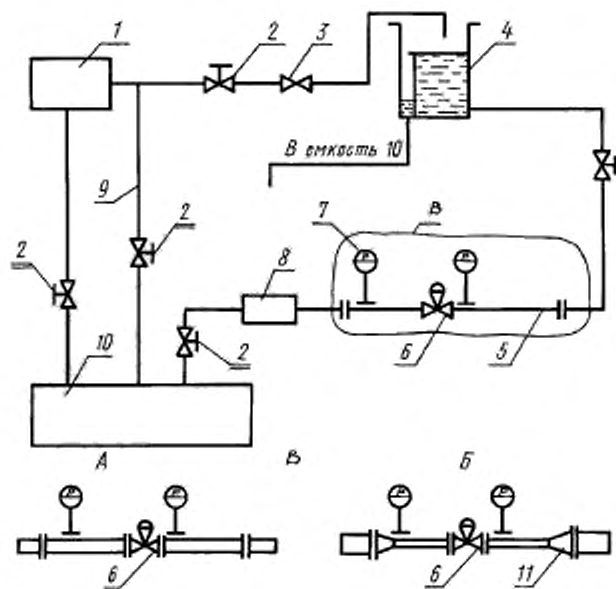
- пропускной характеристики;
- максимальной пропускной способности;
- минимальной пропускной способности;
- диапазона изменения пропускной способности.

## 1. УСТАНОВКА ДЛЯ ИСПЫТАНИЙ

1.1. Для определения гидравлических характеристик исполнительного устройства применяют установку — гидравлический стенд, принципиальная схема которого дана на чертеже.

1.2. Условный проход трубопровода до и после исполнительного устройства должен быть равен условному проходу исполнительного устройства (см. черт. 1А). Допускается установка исполнительного устройства на трубопроводе большего диаметра с помощью конических переходов (см. черт. 1Б).

1.3. Длина прямого участка трубопровода до входного патрубка исполнительного устройства должна быть не менее 20 его условных проходов ( $D_n$ ); после выходного патрубка — не менее 15.



1 — водяной насос; 2 — запорное устройство; 3 — обратный клапан; 4 — открытая емкость; 5 — сменный участок трубопровода; 6 — исполнительное устройство; 7 — прибор для определения давления; 8 — прибор для определения расхода; 9 — обводная (байпасная) линия; 10 — сливная емкость; 11 — конический переход

## 2. ПОДГОТОВКА И ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Испытания должны проводить в бескавитационном режиме водой промышленного водоснабжения при температуре 5—30 °С и перепада давления 1 кгс/см<sup>2</sup>.

В процессе испытания допускается изменение перепада давления. При этом число Рейнольдса потока при полностью открытом исполнительном устройстве должно быть не менее 10<sup>5</sup>.

2.2. Места отбора давления должны быть удалены на  $(20 \pm 0,5) D_v$  от входного патрубка и на  $(10 \pm 1) D_v$  от выходного патрубка.

2.3. Исполнительное устройство должно иметь приспособление для перемещения затвора, жесткой его фиксации и измерения.

2.4. Испытания проводят путем измерения в установившемся режиме расхода и перепада давления воды при положениях затвора ( $l$ ), соответствующих 2; 4; 6; 8; 10; 20; 30; 40; 50; 60; 70; 80; 90 и 100% условного хода исполнительного устройства.

**П р и м е ч а н и е.** Для заслоночных, шланговых и диафрагмовых исполнительных устройств измерения при 2; 4 и 8% не обязательны.

2.5. Измерения должны проводить с точностью в процентах от максимальной величины:

расход и перепад давления . . . . .	±1
перемещение . . . . .	±0,5

2.6. Испытание каждого исполнительного устройства должно быть проведено не менее трех раз. Разброс значений не должен превышать 8%. При разбросе, превышающем 8%, проводят повторные испытания.

## 3. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ ИСПЫТАНИЙ

3.1. По данным измерений определяют значение пропускной способности ( $K_v$ ), м<sup>3</sup>/ч, по формуле

$$K_v = \frac{Q}{\sqrt{\Delta P}},$$

где  $Q$  — объемный расход воды через исполнительное устройство, м<sup>3</sup>/ч;

$\Delta P$  — перепад давления на исполнительном устройстве, кгс/см<sup>2</sup>.

3.2. По полученным данным определяют среднеарифметическое значение пропускной способности для каждого положения затвора.

$$(K_{v2}, K_{v4}, \dots, K_{v100}).$$

3.3. Строят графики расчетной и действительной пропускных характеристик, откладывая по оси абсцисс относительный ход (относительный поворот вала)  $\left(\frac{S}{S_y}\right)$ , %, а по оси ординат — относительную пропускную способность  $\left(\frac{K_v}{K_{vy}}\right)$ , %.

Для равнопроцентной пропускной характеристики по оси ординат откладывают логарифм относительной пропускной способности  $\lg \frac{K_v}{K_{vy}}$ .

3.4. Для построения действительной пропускной характеристики на график наносят точки с координатами, соответствующими среднеарифметическим значениям пропускной способности ( $K_{vi}$ ) и соединяют их отрезками прямых.

3.5. Расчетную пропускную характеристику строят, соединяя прямой точку с координатами  $(0; \frac{K_{v0}}{K_{vy}})$  с точкой  $(\frac{S}{S_y} = 100; \frac{K_v}{K_{vy}} = 100)$ .

Начальную пропускную способность указывают в технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Примеры построения пропускных характеристик приведены в приложении.

3.6. Величину отклонения максимального значения действительной пропускной способности от условной ( $\delta_{k100}$ ) определяют, %, по формуле

$$\delta_{k100} = \frac{K_{v100} - K_{vy}}{K_{vy}} 100.$$

Полученное значение  $\delta_{k100}$  не должно превышать указанного в ГОСТ 14770—69.

3.7. Величину отклонения действительной пропускной характеристики от расчетной ( $\delta_n$ ), %, для каждого положения затвора (п. 2.2) определяют по формуле

$$\delta_n = \frac{n_{d1} - n_p}{n_p} 100,$$

где  $n_{d1}$  — тангенс угла наклона действительной пропускной характеристики для данного положения затвора;

$n_p$  — тангенс угла наклона расчетной пропускной характеристики.

3.8. Тангенс угла наклона действительной пропускной характеристики определяют по формулам:

$$A. n_{d1} = \left( \frac{K_{vi+1}}{K_{vy}} - \frac{K_{vi}}{K_{vy}} \right) : \left( \frac{S_{i+1}}{S_y} - \frac{S_i}{S_y} \right) — \text{для линейной пропускной характеристики};$$

$$B. n_{d1} = 100 \lg \frac{K_{vi+1}}{K_{vi}} : \left( \frac{S_{i+1}}{S_y} - \frac{S_i}{S_y} \right) — \text{для равнопроцентной пропускной характеристики}.$$

3.9. Тангенс угла наклона расчетной пропускной характеристики определяют по формулам:

$$A. n_p = 1 - \frac{K_{v0}}{K_{vy}} — \text{для линейной пропускной характеристики};$$

Б.  $n_p = \lg \frac{K_{vy}}{K_{v0}}$  — для равнопроцентной пропускной характеристики.

3.10. Определяют допустимые углы наклона ( $\alpha_{доп}$ ) действительной пропускной характеристики и наносят их на график:

А.  $\alpha_{доп} = \arctg [n_p (1 \pm 0,3)] \frac{b}{a}$  — для линейной пропускной характеристики;

Б.  $\alpha_{доп} = \arctg 0,5 [n_p (1 \pm 0,3)] \frac{b}{a}$  — для равнопроцентной пропускной характеристики;

где  $a$  — длина отрезка по оси абсцисс, мм, соответствующая  $100\% \frac{S}{S_y}$ ;

$b$  — длина отрезка по оси ординат, мм, соответствующая  $100\% \frac{K_v}{K_{vy}}$ .

3.11. Исполнительное устройство считают выдержавшим испытание, если отклонение тангенса угла наклона действительной пропускной характеристики от расчетной для каждого положения затвора в интервале хода от 10 до 100% не превышает указанного в ГОСТ 14770—69.

3.12. Минимальную пропускную способность ( $K_{ym}$ ) определяют как наименьшее значение пропускной способности, при котором наклон действительной пропускной характеристики не выходит за пределы допустимых значений.

Минимальная пропускная способность не должна превышать допустимой величины, указанной в технической документации, утвержденной в установленном порядке.

3.13. Диапазон изменения пропускной способности  $D$  определяют как отношение условной пропускной способности ( $K_{vy}$ ) к минимальной ( $K_{ym}$ ).

Полученную величину диапазона изменения пропускной способности заносят в паспорт изделия вместе с теоретическим диапазоном изменения пропускной способности  $D_t$ , определяемым как отношение условной пропускной способности ( $K_{vy}$ ) к начальной ( $K_{v0}$ ).

Пример 1. Обработка результатов испытаний исполнительного устройства со следующими техническими данными:

пропускная характеристика — линейная;

условная пропускная способность  $K_{vy}$  — 80 м³/ч;

начальная пропускная способность  $K_{v0}$  — 2% от  $K_{vy}$ ;

минимальная пропускная способность  $K_{vm}$  — не более 15% от  $K_{vy}$ .

1. Среднеарифметические значения полученных при испытаниях данных заносят в табл. 1.

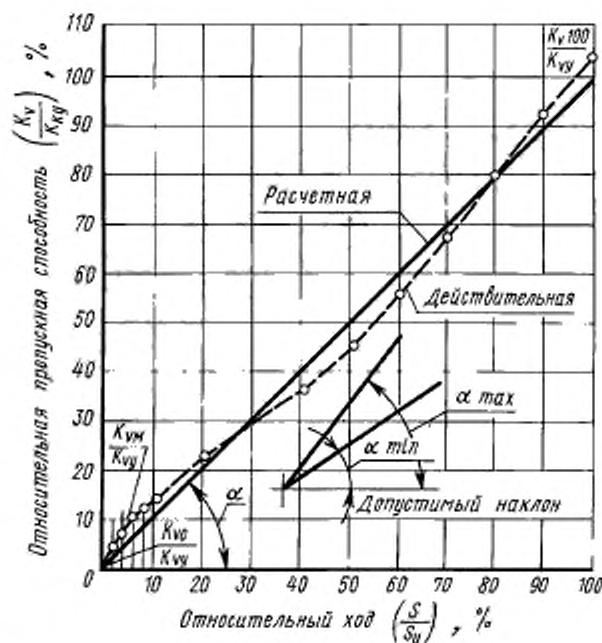
Таблица 1

Относительный ход $\frac{S}{S_y}$ , %	Пропускная способность		$n_d = \frac{\frac{K_{vy+1}}{K_{vy}} \cdot \frac{K_{vy}}{S_{y+1}}}{\frac{S_1}{S_y} \cdot \frac{S_1}{S_y}}$	$n_p = 1 \cdot \frac{K_{v0}}{K_{vy}}$	$\delta_{pi} = \frac{n_d - n_p}{n_p} 100$ , %	$\delta_n$ доп., %
	Действительная $K_{vy}$ , м³/ч	Относительная $\frac{K_{vi}}{K_{vy}}$ , %				
2	2	2,5	$\frac{6,5-2,5}{4-2} = 2$	1	+100	±30
4	5,2	6,5	$\frac{10-6,5}{6-4} = 1,75$		+75	
6	8	10	$\frac{2}{2} = 1$		0	
8	9,6	12	1		0	
10	11,2	14	0,8		-20	
20	17,6	22	0,8		-20	
30	24	30	0,75		-25	
40	30	37,5	0,75		-25	
50	36	45	1,15		+15	
60	45,2	56,5	1,15		+15	
70	54,4	68	1,2		+20	
80	64	80	1,2		+20	
90	73,5	92	1,2		+20	
100	83	104	—		—	

2. Определяют отклонение максимальной пропускной способности ( $K_{v100}$ ) от условной ( $K_{vy}$ ):

$$\delta_{k100} = \frac{83-80}{80} 100 = 3,75.$$

3. По данным табл. 1 строят график действительной пропускной характеристики (черт. 1).



Черт. 1

4. Строят расчетную пропускную характеристику (п. 3.5).

5. Вычисляют тангенсы угла наклона действительной пропускной характеристики  $n_{дл}$  (п. 3.8, перечисление А) и результаты вычислений заносят в табл. 1.

6. Вычисляют тангенс угла наклона расчетной пропускной характеристики (п. 3.9, перечисление А) и заносят в табл. 1.

$$n_p = 1 - \frac{K_{v0}}{K_{vy}} = 1.$$

7. Определяют отклонение действительной пропускной характеристики от расчетной  $\delta_{дл}$  (п. 3.7) и результаты заносят в табл. 1.

8. Определяют допустимые углы наклона действительной пропускной характеристики (п. 3.10, перечисление А):

$$\alpha_{доп} = \arctg[1 \cdot (1 \pm 0,3)] \frac{100}{100}$$

или

$$\alpha_{max} = \arctg 1,3 = 52,5^\circ;$$

$$\alpha_{min} = \arctg 0,7 = 35^\circ$$

и наносят их на график.

9. Сравнивая углы наклона отрезков действительной характеристики с допустимыми (по графику или по таблице), устанавливают, что в интервале хода от 6 до 100% величина  $n_{дл}$  не превышает  $\pm 30\%$ , т. е. лежит в заданных пределах (п. 3.11).

10. Устанавливают, что пропускная способность при положении затвора, соответствующем 6% хода, есть минимальная пропускная способность ( $K_{vм}$  п. 3.12)

$$K_{vм} = K_{v6} = 8 \text{ м}^3/\text{ч},$$

что составляет 10% условной пропускной способности.

11. Определяют диапазон изменения пропускной способности (п. 3.13)

$$D = \frac{K_{vy}}{K_{vм}} = \frac{80}{8} = 10.$$

Определяют теоретический диапазон изменения пропускной способности

$$D_t = \frac{K_{vy}}{K_{v0}} = \frac{80}{80 \cdot 0,02} = 50.$$

# С. 7 ГОСТ 14768—69

Полученные значения диапазона изменения пропускной способности заносят в паспорт исполнительного устройства: 50—10.

П р и м е р 2. Обработка результатов испытаний исполнительного устройства со следующими техническими данными:

- пропускная характеристика — равнопроцентная;
- условная пропускная способность  $K_{vy}$  — 25 м³/ч;
- начальная пропускная способность  $K_{v0}$  — 4% от  $K_{vy}$ ;
- минимальная пропускная способность  $K_{vm}$  — не более 10% от  $K_{vy}$ .

1. Среднеарифметические значения полученных при испытаниях данных заносят в табл. 2.

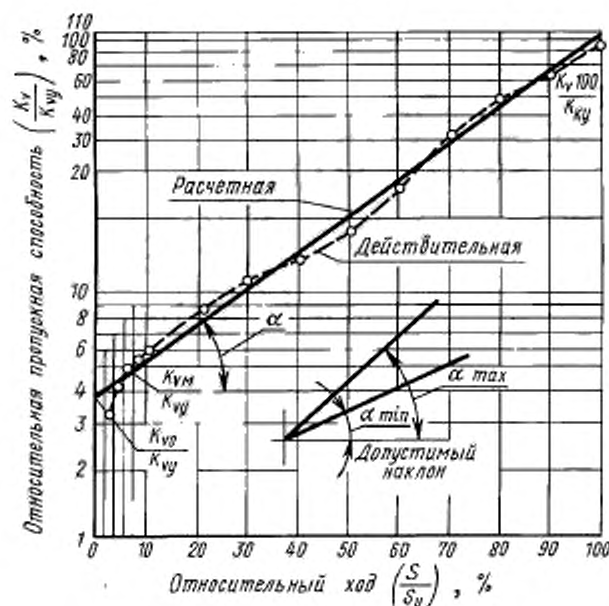
Т а б л и ц а 2

Относительный ход $\frac{S}{S_y}$ , %	Пропускная способность		$\frac{K_{vi}+1}{K_{vi}}$	$\lg \frac{K_{vi}+1}{K_{vi}}$	$n_x = \frac{100 \lg \frac{K_{vi}+1}{K_{vi}}}{\frac{S_{i+1}}{S_y} - \frac{S_i}{S_y}}$	$\delta_x = \frac{n_x - n_p}{n_p} 100$ , %	$\delta_n$ доп., %
	Действительная $K_{vi}$ , м³/ч	Относительная $\frac{K_{vi}}{K_{vy}}$ , %					
2	0,78	3,1	1,32	0,1206	6,03	330	±30
4	1	4,1	1,17	0,0682	3,41	143	
6	1,2	4,8	1,11	0,0453	2,265	62	
8	1,32	5,3	1,13	0,0531	2,655	90	
10	1,5	6	1,45	0,1614	1,614	15	
20	2,2	8,7	1,27	0,1038	1,038	−25,7	
30	2,75	11,0	1,27	0,1038	1,038	−25,7	
40	3,5	13,9	1,28	0,1072	1,072	−23,5	
50	4,45	17,8	1,52	0,1818	1,818	29,5	
60	6,75	27	1,48	0,1703	1,703	22	
70	10	40	1,44	0,1584	1,584	13	
80	14,4	57,5	1,27	0,1038	1,038	−25,7	
90	18,2	73	1,26	0,1004	1,004	−28,5	
100	23	92	—	—	—	—	

2. Определяют отклонение максимальной пропускной способности ( $K_{v100}$ ) от условной ( $K_{vy}$ ) (п. 3.6):

$$\delta_{x100} = \frac{23-25}{25} 100 = -8 \%$$

3. По данным табл. 2 строят график действительной пропускной характеристики (черт. 2), причем по оси ординат откладывают логарифм  $\frac{K_{vi}}{K_{vy}}$ .



Черт. 2

4. Строят расчетную пропускную характеристику (п. 3.5).
5. Вычисляют тангенсы углов наклона  $n_{д1}$  действительной пропускной характеристики (п. 3.8, перечисление Б) и результаты вычислений заносят в табл. 2.
6. Вычисляют тангенс угла наклона расчетной пропускной характеристики  $n_p$  (п. 3.9, перечисление Б):

$$n_p = \lg \frac{K_{vy}}{K_{v0}} = \lg 25 = 1,398.$$

7. Определяют отклонение действительной пропускной характеристики от расчетной  $\delta_{д1}$  (п. 3.7) и результаты заносят в табл. 2.

8. Определяют допустимые углы наклона ( $\alpha_{доп}$ ) действительной пропускной характеристики (п. 3.10, перечисление Б):

$$\alpha_{доп} = \arctg 0,5 [1,398 (1 \pm 0,3)] \frac{100}{100}$$

или

$$\alpha_{max} = \arctg 0,91 = 42^\circ;$$

$$\alpha_{min} = \arctg 0,49 = 26^\circ$$

и наносят их на график.

9. Сравнивая углы наклона отрезков действительной характеристики с допустимыми (по графику или по таблице), устанавливают, что в интервале хода от 10 до 100% величина  $n_{д1}$  не превышает  $\pm 30\%$ , т. е. лежит в заданных пределах (п. 3.11).

10. Устанавливают, что пропускная способность при положении затвора, соответствующем 10% хода, есть минимальная пропускная способность  $K_{vm}$  (п. 3.12)

$$K_{vm} = K_{v10} = 1,5 \text{ м}^3/\text{ч},$$

что составляет 6% от условной пропускной способности.

11. Определяют диапазон изменения пропускной способности (п. 3.13):

$$D = \frac{K_{v1}}{K_{vm}} = \frac{25}{1,5} = 16,7.$$

Определяют теоретический диапазон изменения пропускной способности

$$D_s = \frac{K_{vy}}{K_{v0}} = \frac{25}{25 \cdot 0,04} = 25.$$

Полученные значения диапазона изменения пропускной способности заносят в паспорт исполнительного устройства: 25—16,7.