

ЗАГЛУШКИ С СОЕДИНИТЕЛЬНЫМ ВЫСТУПОМ
ФЛАНЦЕВЫЕ СТАЛЬНЫЕна P_y от 1 до 40 кгс/см²

Конструкция, размеры и технические требования

Steel raised face plugs for flanges

for P_{nom} from 1 to 40 kgf/cm²

Design, dimensions and technical requirements.

ГОСТ
12836—67*Взамен
ГОСТ 6973—59
в части типа I

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 13/IV 1967 г. Срок введения установлен

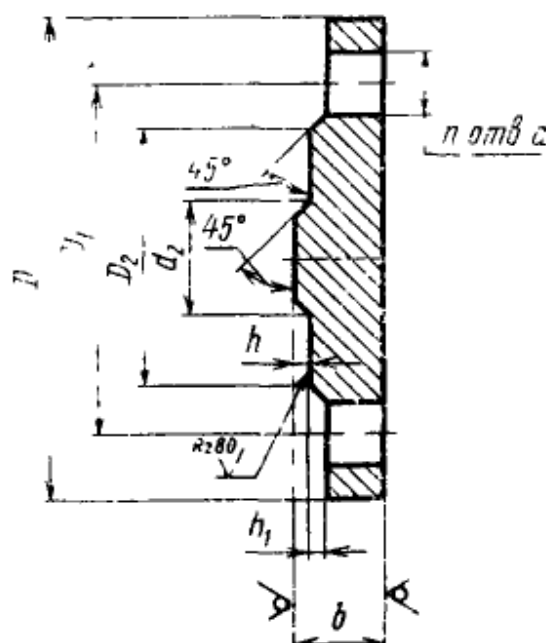
с 1/I 1969 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стальные фланцевые заглушки с соединительным выступом на условное давление P_y 1—25 кгс/см² и температуру не более 450°C и на P_y 40 кгс/см² и температуру не более 530°C.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция, размеры и масса заглушек с соединительным выступом должны соответствовать чертежу и табл. 1—6.

92320
✓ (✓)

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (декабрь 1975 г.) с изменением № 2,
опубликованным в сентябре 1970 г.

Таблица 1

R_y 1 и 2,5 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_2	h_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	75	50	10	35	2	6		12		10	0,20
15	80	55		40		10					0,24
20	90	65		50		16					0,31
25	100	75		60		22					0,40
32	120	90		70		28	2	14	4	12	0,57
40	130	100		80		36					0,82
50	140	110		90		46					0,98
65	160	130		110		60					1,23
80	185	150	12	128	3	76		18		16	1,78
100	205	170		148		94					2,25
125	235	200		178		118					3,65
150	260	225		202		142					4,58
175)	290	255	14	232	4	172	3	23	8	20	5,85
200	315	280		258		196					7,03
225)	340	305		282		220					8,30
250	370	335		312		244					9,87
300	435	395	16	365	5	294	4	30	12	24	14,93
350	485	445		415		344					19,02
400	535	495		465		390					26,85
450)	590	550		520		440					37,32
500	640	600	20	570		490		27	16	27	44,44
600	755	705	24	670		590					73,46
700)	860	810	26	775		680					105,25
800	975	920	30	880		780					158,74
900)	1075	1020	32	980		880	4	30	24		209,04
1000	1175	1120	34	1080		980					269,04
1200	1375	1320	36	1280		1180					394,11
1400	1575	1520	38	1480		1380					551,94
1600	1785	1730	40	1690		1580			36		750,80
									40		

Таблица 2

R_y 6 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_2	h_1	d_1	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	75	50	12	35	2	6		12	4	10	0,26
15	80	55		40		10					0,31
20	90	65		50		16					0,40
25	100	75		60		22					0,51
32	120	90		70		28					0,74
40	130	100	14	80	3	36	2	14	8	12	1,02
50	140	110		90		46					1,21
65	160	130		110		60					1,54
80	185	150		128		76					2,18
100	205	170		148		94					2,75
125	235	200	16	178	3	118		18	8	16	4,30
150	260	225		202		142					5,38
(175)	290	255		232		172					6,86
200	315	280		258		196					8,22
(225)	340	305		282		220					9,69
250	370	335	18	312	4	244	3	23	12	20	11,51
300	435	395		365		294					17,18
350	485	445		415		344					21,84
400	535	495		465		390					30,28
(450)	590	550		520		440					41,51
500	640	600	24	570	5	490	4	27	20	24	54,33
600	755	705	28	670		590					87,20
(700)	860	810	32	775		680					131,85
800	975	920	34	880		780					181,65
(900)	1075	1020	40	980		880					264,98
1000	1175	1120	45	1080	980	33	30	28	32	30	360,91
1200	1440	1340	50	1295	1180						512,66
1400	1620	1560		1510	1380						769,99

Таблица 3

R_y 10 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_2	h_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	90	60	12	40	2	6		14		12	0,38
15	95	65		45		10					0,43
20	105	75		58		16					0,55
25	115	85		68		22					0,67
32	135	100	14	78		28	2	18	4	16	0,91
40	145	110		88		36					1,24
50	160	125		102		46					1,55
65	180	145		122		60					2,04
80	195	160	16	138	3	76		23	8	20	2,44
100	215	180		158		94					2,97
125	245	210		188		118					4,69
150	280	240		212		142					6,07
(175)	310	270	18	242	4	172	3	27	12	24	7,64
200	335	295		268		196					9,09
(225)	365	325		295		220					12,50
250	390	350		320		244					14,26
300	440	400	20	370	5	294	4	30	16	27	19,88
350	500	460	24	430		344					31,94
400	565	515	26	482		390					44,43
(450)	615	565	28	532		440					57,49
500	670	620	30	585		490		33	20	30	74,31
600	780	725	34	685		590					119,27
(700)	895	840	40	800		680					187,99
800	1010	950	42	905		780					242,06
(900)	1110	1050	45	1005	5	880	4	33	24	30	316,43
1000	1220	1160	50	1110		980					429,64
1200	1455	1380	55	1325		1180					673,13

P_y 16 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_2	h_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	90	60	12	40	2	6		14		12	0,38
15	95	65		45		10					0,43
20	105	75		58		16					0,55
25	115	85		68		22					0,67
32	135	100	14	78		28	2	18	4	16	0,91
40	145	110		88		36					1,24
50	160	125		102		46					1,55
65	180	145		122		60					2,04
80	195	160	16	138	3	76		23		20	2,44
100	215	180		158		94					3,51
125	245	210		188		118					4,69
150	280	240		212		142					6,99
(175)	310	270	18	242		172		27		24	8,78
200	335	295	20	268		196					11,49
(225)	365	325	22	295		220					15,39
250	405	355	24	320		244					19,74
300	460	410	28	378	4	294	3	30	16	27	29,58
350	520	470	32	438		344					44,22
400	580	525	34	490		390					59,86
(450)	640	585	38	550		440					81,02
500	710	650	40	610	5	490	4	33	20	30	102,69
600	840	770	45	720		590					161,98
(700)	910	840	50	790		680		40	24	36	232,50
800	1020	950	52	900		780					300,60
(900)	1120	1050	56	1000	880		46	28	42	394,43	
1000	1255	1170	63	1110	980					542,16	
1200	1485	1390	75	1325	1180					922,18	

Таблица 5

R_y 25 кгс/см²
Размеры в мм

Прочность условная R_y	D	D_1	b	D_2	h_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг			
10	90	60	12	40	2	6		14	4	12	0,38			
15	95	65		45		10					0,43			
20	105	75		58		16					0,55			
25	115	85		68		22					0,67			
32	135	100	14	78		28	2	18		16	0,91			
40	145	110		88		36					1,24			
50	160	125		102		46					1,55			
65	180	145		122		60					2,29			
80	195	160	18	138	3	76		23	8	20	3,21			
100	230	190	20	162		94					5,07			
125	270	220	22	188		118					7,83			
150	300	250	24	218		142		27		24	10,95			
175	330	280	26	248	172			12			14,48			
200	360	310	30	278	196						17,51			
225	395	340		28	305						220	22,87		
250	425	370		30	335	244	30		27	28,93				
300	485	430	34	390	294	3	33	16		30	42,00			
350	550	490	38	450	344						61,48			
400	610	550	40	505	390				81,12					
450	660	600	42	555	440				100,32					
500	730	660	48	615	5	490		40	20	36	140,22			
600	840	770	50	720		590					194,50			
700	960	875	63	815		680					4			
800	1075	990		930		780				24	42	409,07		

Таблица 6

P_y 40 кгс/см²
Размеры в мм

Прочност условный D_y	D	D_1	b	D_2	h_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр рельсы шпик	Масса теоретическая в кг			
10	90	60	16	40	2	6	2	14	4	12	0,56			
15	95	65		45		10					0,63			
20	105	75		58		16					0,80			
25	115	85		68		22					0,98			
32	135	100		78		28					1,33			
40	145	110	18	88	3	36	2	18	8	16	1,49			
50	160	125		102		46					2,15			
65	180	145		122		60					3,03			
80	195	160		138		76					4,08			
100	230	190		162		94					23	20	6,27	
125	270	220	28	188	3	118	3	27	12	24	10,31			
150	300	250	30	218		142					14,07			
(175)	350	295	34	260		172					30	27	21,55	
200	375	320	38	280		196					33		30	28,30
(225)	415	355	40	315		220								36,69
250	445	385	45	345	4	244	3	33	16	30	48,50			
300	510	450	48	410		294					66,99			
350	570	510	50	465		344					88,90			
400	635	585	56	535		390					40	36	131,59	
(450)	680	610	60	560		440					46	20	42	151,79
500	755	670	70	615	490	218,77								

Примечание к табл. 1—6. Условные проходы, указанные в скобках применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения стальной фланцевой заглушки с соединительным выступом с D_y 50 мм на P_y 25 кгс/см²:

Заглушка 50—25 ГОСТ 12836—67

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 9 1970 г.).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Присоединительные размеры заглушек — по ГОСТ 1234—67.

2.2. Заглушки, болты, шпильки, гайки и шайбы должны изготавливаться из материалов, указанных в табл. 7.

Таблица 7

Наименования деталей	Давление условное P_y в кгс/см ²	Марки стали при температуре среды в °С				
		до 300	до 350	до 425	до 450	до 530
Заглушки	2,5; 6; 10; 16 и 25	ВСтЗсп	20 и 25			—
	40	20 и 25			15ХМ и 15ХМА	
Болты (или шпильки)	2,5; 6; 10; 16 и 25	20 и 25		25 и 35	30ХМА	—
Шпильки	40	35			30ХМА	25Х1МФ
Гайки	2,5; 6; 10; 16 и 25	10 и 20		20 и 25		—
	40	25			30ХМА	
Шайбы	40	10 и 20			15ХМ	

Марки материалов: сталь ВСтЗсп по ГОСТ 380—71; сталь 10, 20, 25 и 35 по ГОСТ 1050—74; сталь 15ХМ, 30ХМА по ГОСТ 4543—71; сталь 25Х1МФ — по ГОСТ 10500—63*.

Легированные стали допускается применять только термически обработанные с механическими свойствами, соответствующими требованиям стандартов.

2.3. Допускается применение легированных сталей других марок по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.4. Размеры обработанных поверхностей, не оговоренные допусками, выполнять по $B_7(A_7)$; размер h — по 8-му классу со знаком $\pm$.

2.5. Предельные отклонения от номинального размера b — по соответствующим стандартам на листовой или полосовой прокат.

* С 1/1 1976 г. введен в действие ГОСТ 20072—74 взамен ГОСТ 10500—63 в части теплоустойчивой стали; с 1/1 1977 г. вводится в действие ГОСТ 5949—75 взамен ГОСТ 10500—63, кроме теплоустойчивой стали.

2.6. Предельные отклонения от номинального размера h_1 :

а) при $h_1 = 2$ мм — $\pm 0,5$ мм

б) при $h_1 > 2$ мм — $\pm 1,0$ мм.

2.7. Заглушки рассчитаны на применение в соединениях мягких или металлических с мягкой набивкой прокладок.

2.8. Поверхности заглушек не должны иметь раковин, трещин, плен, заусенцев и других дефектов, снижающих прочность заглушек и надежность соединения.

2.9. Отклонение от параллельности уплотнительной поверхности относительно поверхности под гайки (головки болтов) ограничивается половиной поля допуска на расстояние между указанными поверхностями.

2.10. Заглушки должны быть приняты техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие выпускаемых фланцев требованиям настоящего стандарта.

2.11. Маркировка, упаковка и транспортирование — по ГОСТ 6972—67.

Замена

ГОСТ 1050—74 введен взамен ГОСТ 1050—60 в части углеродистых стал группы 1 и сталей марок 60Г, 65Г и 70Г группы 2.

ГОСТ 380—71 введен взамен ГОСТ 380—60.

ГОСТ 4543—71 введен взамен ГОСТ 4543—61.

ГОСТ 6972—67 введен взамен ГОСТ 6972—54.
