УДК 621.646.6(083.74) Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГЛУШКИ ПОД ПРОКЛАДКУ ОВАЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ ФЛАНЦЕВЫЕ СТАЛЬНЫЕ

на P_y 64 и 100 кгс/см²

Конструкция, размеры и технические требования

Steel plugs for flanges jainted with oval section gasket for P_{nom} 64 and 100 kgf/cm². Design, dimensions and technical requirements

ГОСТ 12839—67*

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 под прокладку овального сечения на условные давления P_y 64 и 100 кгс/см² и температуру не более 530°С.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция, размеры и масса заглушек под прокладку овального сечения должны соответствовать чертежу и табл. 1—2.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание (декабрь 1973 г.) с изменением № 1, опубликованным в мае 1969 г.*

gost.e-ecolog.ru

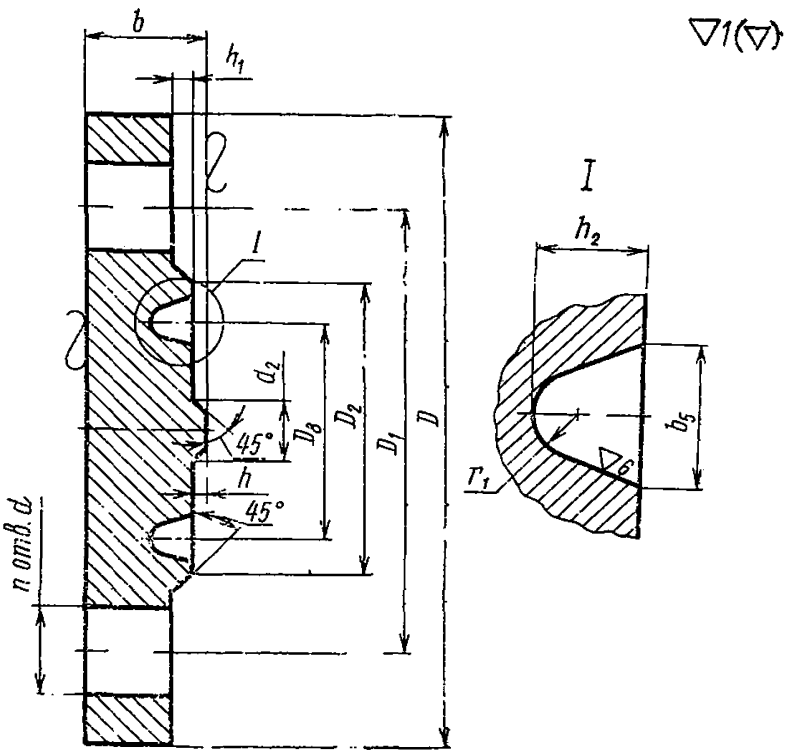
▽1(▽)
b
h_1
l
d_2
D_3
D_2
D_1
D
45°
h
45°
n отв. d
I
h_2
b_5
r_1
6

Таблица 1

P_y 64 кгс/см²

Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_2	h_1	D_3	b_5	h_2	r_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
10	100	70	22	50	2	35	9	6,5	2,8	6	2	14	4	12	1,04
15	105	75		55						10					1,16
20	125	90		68		45				16		18		16	1,63
25	135	100	25	78		50				22					2,30
32	150	110		85		65				28		23		20	2,70
40	165	125		96	3	75	12	8	4	36			8		3,30
50	175	135	30	108		85				46					4,55
65	200	160	32	132		110				60					6,21
80	210	170	36	142		115				76					7,95
100	250	200		170		145				94		27		24	11,32
125	295	240	40	205		175				118		30		27	17,94
150	340	280	45	240		205				142		33	12	30	27,47
(175)	370	310	50	270		235				172					35,83
200	405	345	56	300		265				196					49,32
(225)	430	370	58	325		280				220					58,40
250	470	400	63	355		320				244					74,85
300	530	460	65	415	4	375				294	3	40	16	36	96,70
350	595	525	70	475		420				344					134,80
400	670	585	75	525		480				390		46		42	179,00

Таблица 2

P_y 100 кгс/см²

Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_2	h_1	D_3	h_5	h_2	r_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
10	100	70		50						6					1,21
						35						14		12	
15	105	75		55						10					1,35
20	125	90	25	68	2	45	9	6,5	2,8	16		18		16	1,89
25	135	100		78		50				22			4		2,25
32	150	110		85		65				28	2	23		20	2,70
40	165	125	28	98		75				36					5,57
50	195	145	32	115		85				46					6,03
65	220	170	36	140	3	110	12	8	4	60		27		24	8,45
80	230	180	40	150		115				76			8		10,53
100	265	221	45	175		145				94		30		27	16,07

Продолжение

Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_2	h_1	D_3	h_5	h_2	r_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
125	310	250	50	210	3	175	12	8	4	118	2	33	8	30	25,05
150	350	290	56	250		205				142			12		35,40
(175)	380	320	60	280		235				172					46,10
200	430	360	63	315		265				196		40		36	61,38
(225)	470	400	65	350		280				220					77,20
250	500	430	70	380		320				244					95,58
300	585	500	85	445	4	375				294	3	46	16	42	152,40
350	665	560	95	500		420	17	11	5,8	344		52		48	223.90
400	715	620		560		480				390					263,44

Примечание к табл. 1—2. Условные проходы, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения стальной фланцевой заглушки под прокладку овального сечения с D_y 50 мм на P_y 64 кгс/см²:

Заглушка 50—64 ГОСТ 12839—67

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Заглушки, шпильки, гайки и шайбы должны изготовляться из материалов, указанных в табл. 3.

Таблица 3

Наименования деталей	Давление условное P_y в кгс/см²	Марки стали при температуре среды в °С			
		до 300	до 425	до 450	до 530
Заглушки	64	20 и 25			15ХМ и 15ХМА
	100	20 и 25			15ХМ и 15ХМА
Шпильки	64 и 100	35		30ХМА	25Х1МФ
Гайки	64 и 100	25			30ХМА
Шайбы	64 и 100	10 и 20			15ХМ

Марки материалов: сталь 10, 20, 25 и 35 по ГОСТ 1050—60; сталь 15ХМ, 15ХМА, 30ХМА по ГОСТ 4543—71; сталь 25Х1МФ по ГОСТ 10500—63.

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

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 5 1969 г.).

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).

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

Предельные отклонения на угол 45° — по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 5 1969 г.).

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. Допускаемые отклонения от номинальных размеров:

а) D_8—$\pm 0{,}15$ мм;

б) b_5 и h_2—$\pm 0{,}4$ мм;

в) h — по 8-му классу со знаком $\pm$.

2.8. Заглушки рассчитаны на применение в соединениях прокладок овального сечения из углеродистых или легированных сталей.

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 5 1969 г.).

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

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

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

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

Замена

ГОСТ 4543—71 введен взамен ГОСТ 4543—61.
ГОСТ 6972—67 введен взамен ГОСТ 6972—54.

---

gost.e-ecolog.ru