УДК 621.643.4.066(083.74) Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЗАГЛУШКИ С ВЫСТУПОМ ФЛАНЦЕВЫЕ СТАЛЬНЫЕ

на P_y от 40 до 200 кгс/см²

Конструкция, размеры и технические требования

Steel male plugs for flanges for P_{nom} from 40 to 200 kgf/cm². Design, dimensions and technical requirements

ГОСТ 12837—67*

Взамен ГОСТ 6973—59 в части типов II и III

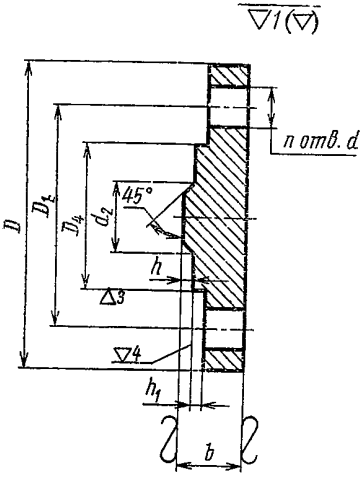
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 13/IV 1967 г. Срок введения установлен с 1/I 1969 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стальные фланцевые заглушки с выступом на условное давление P_y от 40 до 200 кгс/см² и температуру не более 530°С.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция, размеры и масса фланцевых стальных заглушек с выступом должны соответствовать чертежу и табл. 1—5.



Издание официальное Перепечатка воспрещена

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

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

P_y 40 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_4	h_1	d_3	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
10	90	60	16	34	4	6	2	14	4	12	0,48
15	95	65		39		10					0,55
20	105	75		50		16					0,70
25	115	85		57		22					0,85
32	135	100		65		28		18		16	1,16
40	145	110		75		36					1,37
50	160	125	18	87		46			8		2,01
65	180	145	20	109		60					2,91
80	195	160	22	120		76					3,83
100	230	190	24	149		94		23		20	6,03
125	270	220	28	175		118		27		24	10,02
150	300	250	30	203		142					13,71
(175)	350	295	34	233		172		30	12	27	20,98
200	375	320	38	259		196					27,73
(225)	415	355	40	286		220		33		30	35,6
250	445	385	45	312		244					47,60
300	570	450	48	363	5	294	3		16		81,45
350	570	510	50	421		344					87,21
400	655	585	56	473		390		40		36	129,07
(450)	680	610	60	523		440			20		146,39
500	755	670	70	575		490		46		42	216,31

Таблица 2

P_y 64 кгс/см²

Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_4	h_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
10	100	70	18	34	4	6	2	14	4	12	0,71
15	105	75		39		10					0,77
20	125	90	20	50		16		18		16	1,30
25	135	100	22	57		22					1,76
32	150	110		65		28		23		20	2,12
40	165	125	24	75		36					2,94
50	175	135	26	87		46					3,73
65	200	160	28	109		60			8		5,19
80	210	170	30	120		76					6,32
100	250	200	32	149		94		27		24	9,74
125	295	240	36	175		118		30		27	15,69
150	340	280	40	203		142		33	12	30	23,40
(175)	370	310	45	233		172					31,47
200	405	345	50	259		196					43,00
(225)	430	370	52	286		220					51,20
250	470	400	58	312		244		40		36	67,70
300	530	460	63	363	5	294	3		16		91,70
350	595	525		421		344					119,00
400	670	585	70	473		390		46		42	169,54

Таблица 3

P_y 100 кгс/см²

Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_4	h_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
10	100	70	18	34	4	6	2	14	4	12	0,71
15	105	75	20	39		10					0,92
20	125	90	22	50		16		18		16	1,48
25	135	100	24	57		22					1,86
32	150	110		65		28		23		20	2,37
40	165	125	26	75		36					3,25
50	195	145	28	87		46		27		24	4,97
65	220	170	32	109		60			8		7,16
80	230	180	34	120		76					8,55
100	265	210	38	149		94		30		27	13,09
125	310	250	45	175		118		33	12	30	21,93
150	350	290	52	203		142					32,29
(175)	380	320	53	233		172					39,75
200	430	360	58	259		196		40		36	55,34
(225)	470	400	63	286		220					73,48
250	500	430	65	312		244					87,07
300	585	500	80	363	5	294	3	46	16	42	141,21
350	655	560	85	421		344		52		48	190,71
400	715	620	90	473		390					245,41

Таблица 4

P_y 160 кгс/см²

Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_4	h_1	d_3	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
15	105	75	24	39	4	10	2	14	4	12	1,18
20	125	90	26	50		16		18		16	1,83
25	135	100	28	57		22					2,28
32	150	110	30	65		28		23		20	3,13
40	165	125	32	75		36					4,18
50	195	145	38	87		46		27		24	7,14
65	220	170	45	109		60			8		10,58
80	230	180	48	120		76					12,61
100	265	210	50	149		94		30		27	17,75
125	310	250	60	175		118		33		30	30,02
150	350	290	70	203		142			12		44,44
(175)	380	320	80	233		172					61,61
200	430	360		259		196		40		36	77,82
(225)	470	400	85	286		220					100,84
250	500	430	90	312		244					122,57
300	585	500	100	363	5	294	3	46	16	42	179,24

Таблица 5

P_y 200 кгс/см²

Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_4	h_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
15	120	82	26	27	5	10	2	23	4	20	1,47
20	130	90	28	34		16					1,95
25	150	102	30	41		22		27		24	2,89
32	160	115	32	49		28					3,74
40	170	124	34	55		36			8		4,43
50	210	160	40	69		46					8,13
65	260	203	48	96		60		30		27	15,60
80	290	230	52	115		76		33		30	21,39
100	360	292	63	137	6	94		40		36	40,40
125	385	318	70	169		118					50,55
150	440	360	85	189		142		46	12	42	81,44
(175)	475	394		213		172					97,30
200	535	440	95	244		196		52		48	138,82
(225)	580	483	105	267		220		58	16	52	180,27
250	670	572	120	318		244					277,20

Примечание к табл. 1—5. Условные проходы, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения стальной фланцевой заглушки с D_y 50 мм на P_y 40 кгс/см²:

Заглушка 50—40 ГОСТ 12837—67

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

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. 6.

Таблица 6

Наименования деталей	Давление условное P_y в кгс/см²	Марки стали при температуре среды в °С				
		до 300	до 350	до 425	до 450	до 530
Заглушки	40 и 64	20 и 25				15ХМ и 15ХМА
	100; 160 и 200					
Шпильки	40; 64 и 100	35			30ХМА	25Х1МФ
	160 и 200	35	35Х			
Гайки	40; 64 и 100	25				30ХМА
	160 и 200	25	35		35Х	
Щайбы	40; 64; 100; 160 и 200	10 и 20				15ХМ

Марки материалов: сталь 10; 20; 25 и 35 — по ГОСТ 1050—60; сталь 35Х; 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. Предельные отклонения от номинального размера b — по соответствующим стандартам на листовой или полосовой прокат.

2.5. Предельные отклонения от номинальных размеров:

а) h_1— не более +0,5 мм;

б) D_4 — по C_5;

в) d_2 — по B_7;

г) h — по 8-ому классу со знаком ±.

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

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

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

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

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

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

2.10. 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