

ЗАГЛУШКИ С ШИПОМ ФЛАНЦЕВЫЕ

СТАЛЬНЫЕ на P_y от 1 до 40 кгс/см²

Конструкция, размеры и технические требования

Steel tongue plugs for flanges

for P_{nom} from 1 to 40 kgf/cm².

Design, dimensions and technical requirements

ГОСТ

12838—67*

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

с 1/1 1969 г.

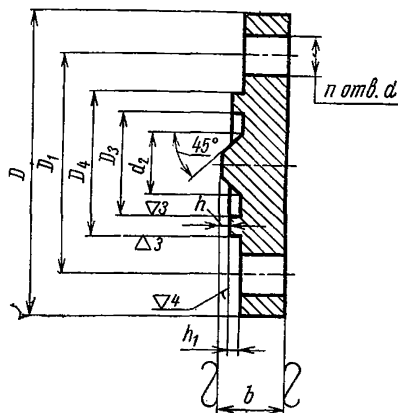
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стальные фланцевые заглушки с шипом 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 вес фланцевых стальных заглушек с шипом должны соответствовать чертежу и табл. 1—6.

▽1(▽)



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

Таблица 1

R_y 1 и 2,5 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_3	D_4	h_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы болгов или шплек	Масса теоретическая в кг
10	75	50	10	19	29	4	6	2	12	4	10	0,14
15	80	55		23	33		10					0,16
20	90	65		33	43		16					0,21
25	100	75		41	51		22					0,26
32	120	90		49	59		28					0,38
40	130	100	12	55	69	4	2	14	4	12	0,68	
50	140	110		66	80						46	0,82
65	160	130		86	100						60	1,12
80	185	150		101	115						76	1,49
100	205	170		117	137						94	1,93
125	235	200	14	146	166	4	2	18	8	16	3,28	
150	260	225		171	191						142	4,13
(175)	290	255		203	223						172	5,32
200	315	280		229	249						196	6,40
(225)	340	305		256	276						220	7,60
250	370	335	16	283	303	4	2	23	12	20	9,23	
300	435	395		336	356						294	13,48
350	485	445		386	406						344	17,35
400	535	495	18	436	456	5	3	23	16	20	21,45	
(450)	590	550	489	509	440						26,58	
500	640	600	20	541	561	5	3	23	16	20	31,92	

Таблица 2

R_y 6 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_3	D_4	h_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг		
10	75	50	12	19	29	4	6	2	12	4	10	0,20		
15	80	55		23	33		10					0,23		
20	90	65		33	43		16					0,30		
25	100	75		41	51		22					0,38		
32	120	90		49	59		28					0,55		
40	130	100	14	55	69	4	60	2	14	12	12	0,88		
50	140	110		66	80							46	1,04	
65	160	130		86	100							60	1,41	
80	185	150		101	115							76	1,88	
100	205	170		117	137							94	2,42	
125	235	200	16	146	166	5	220	3	18	8	16	3,86		
150	260	225		171	191							142	4,87	
(175)	290	255		203	223							172	6,27	
200	315	280		229	249							196	7,53	
(225)	340	305		256	276							220	8,93	
250	370	335	18	283	303	5	390	3	23	12	20	10,57		
300	435	395		336	356							294	16,18	
350	485	445		386	405							344	19,88	
400	535	495		20	436							456	390	28,87
(450)	590	550		22	489							509	440	38,18
500	640	600	24	541	561	490						51,74		

R_y 10 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_3	D_4	h_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг	
10	90	60	12	24	34	4	6	2	14	4	12	0,29	
15	95	65		29	39		10					0,33	
20	105	75		36	50		16					0,41	
25	115	85		43	57		22					0,50	
32	135	100		51	65		28					0,68	
40	145	110	14	61	75	4	60	2	18	16	1,05		
50	160	125		73	87						46	1,31	
65	180	145		95	109						60	1,73	
80	195	160		106	120						76	2,07	
100	215	180		129	149						94	2,58	
125	245	210	16	155	175	5	220	3	23	20	4,17		
150	280	240		183	203						142	5,44	
(175)	310	270		213	233						172	6,90	
200	335	295		239	259						196	8,23	
(225)	365	325		266	286						220	11,51	
250	390	350	18	292	312	5	244	3	27	24	13,17		
300	440	400		20	343						363	294	18,32
350	500	460		24	395						421	344	30,05
400	565	515		26	447						473	390	42,07
(450)	615	565		28	497						523	440	54,87
500	670	620	30	549	575	490	71,28						

Таблица 4

R_y 16 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_3	D_4	h_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг	
10	90	60	12	24	34	4	6	14		12	0,29		
15	95	65		29	39		10				0,33		
20	105	75		36	50		16				0,41		
25	115	85		43	57		22				0,50		
32	135	100		51	65		28				4	0,68	
40	145	110	14	61	75		2	18		8	16	1,05	
50	160	125		73	87							46	1,31
65	180	145		95	109							60	1,73
80	195	160		106	120							76	2,07
100	215	180		129	149							94	5,18
125	245	210	16	155	175	5		23	12		20	4,17	
150	280	240		183	203							142	6,36
(175)	310	270		213	233							172	8,04
200	335	295		239	259							196	10,72
(225)	365	325		266	286							220	14,48
250	405	355	18	292	312		3	27		16	24	19,62	
300	460	410		343	363							294	29,48
350	520	470		395	421							344	44,50
400	580	525		447	473							390	59,55
(450)	640	585		497	523							440	82,45
500	710	650	20	549	575	33		20	30		30	107,52	

Таблица 5

R_y 25 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_3	D_4	h_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	90	60	12	24	34	4	6	2	14	4	12	0,29
15	95	65		29	39		10					0,33
20	105	75		36	50		16					0,41
25	115	85		43	57		22					0,50
32	135	100	14	51	65	4	28	18	8	16	0,79	
40	145	110		61	75		36				1,05	
50	160	125		73	87		46				1,31	
65	180	145		95	109		60				2,10	
80	195	160	18	106	120	5	76	27	12	20	2,88	
100	230	190	20	129	149		94				23	4,62
125	270	220	22	155	175		118				118	5,73
150	300	250	24	183	203		142				142	10,21
(175)	330	280	26	213	233	5	172	30	16	27	13,59	
200	360	310	239	259	196		196				16,48	
(225)	395	340	28	266	286		220				220	21,66
250	425	370	30	292	312		244				244	27,52
300	485	430	34	343	363	5	294	33	20	30	39,87	
350	550	490	38	395	421		344				344	58,95
400	610	550	40	447	473		390				390	77,91
(450)	660	600	42	497	523		440				440	86,04
500	730	660	48	549	575	5	490	40	36	36	135,91	

Таблица 6

P_y 40 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	D	D_1	b	D_3	D_1	h_1	d_2	h	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпindel	Масса теоретическая в кг
10	90	60	16	24	34	4	6	2	14	4	12	0,47
15	95	65		29	39		10					0,53
20	105	75		36	50		16					0,67
25	115	85		43	57		22					0,84
32	135	100		51	65		28					1,10
40	145	110		61	75		36					1,30
50	160	125	18	73	87	46	8	16	1,91			
65	180	145	20	95	109	60			2,77			
80	195	160	22	106	120	76			3,75			
100	230	190	24	129	149	94			20	5,82		
125	270	220	28	155	175	118			24	9,72		
150	300	250	30	183	203	142			13,33			
(175)	350	295	34	213	233	172	12	30	20,52			
200	375	320	38	239	259	196			27	27,19		
(225)	415	355	40	266	286	220			35,33			
250	445	385	45	292	312	244			46,87			
300	510	450	48	343	363	294			30	64,33		
350	570	510	50	395	421	344			16	85,84		
400	655	585	56	447	473	5	3	40	36	129,32		
(450)	680	610	60	497	523					440	146,00	
500	755	670	70	549	575					490	20	214,05

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

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

Заглушка 50—25 ГОСТ 12838—67

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 360	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—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. 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_3 — по A_5 ;
- в) D_4 — по C_5 ;
- г) d_2 — по B_7 ;
- д) h — по 8-му классу со знаком \pm .

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 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 380—71 введен взамен ГОСТ 380—60.
 ГОСТ 4543—71 введен взамен ГОСТ 4543—61.
 ГОСТ 6972—67 введен взамен ГОСТ 6972—54.
