

ФЛАНЦЫ СОСУДОВ И АППАРАТОВ СТАЛЬНЫЕ
ПРИВАРНЫЕ ВСТЫК ПОД ПРОКЛАДКУ
ВОСЬМИУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ

ГОСТ
28759.4—90

Конструкция и размеры

Steel butt welded flanges of vessels and apparatus for gaskets
of octangular sections. Design and dimensions

МКС 71.120.30
ОКП 36 1000, 36 8000

Дата введения 01.01.92

Настоящий стандарт распространяется на стальные приварные встык фланцы сосудов и аппаратов диаметром от 400 до 1600 мм с условным давлением от 6,3 до 16,0 МПа при температуре рабочей среды от минус 70 °С до плюс 540 °С, предназначенные для работы в химической, нефтехимической, нефтеперерабатывающей и других отраслях промышленности.

Пределы применения фланцев в зависимости от материала и температуры должны соответствовать ГОСТ 28759.1.

Требования п. 1.2 в части показателей «Внутренний диаметр аппарата D_0 », D_1 , D_2 , D_3 , D_4 , D_6 , D_7 ; п. 1.4 в части показателя «Внутренний диаметр аппарата D_0 » настоящего стандарта являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Стандарт устанавливает конструкции фланцев следующих исполнений:

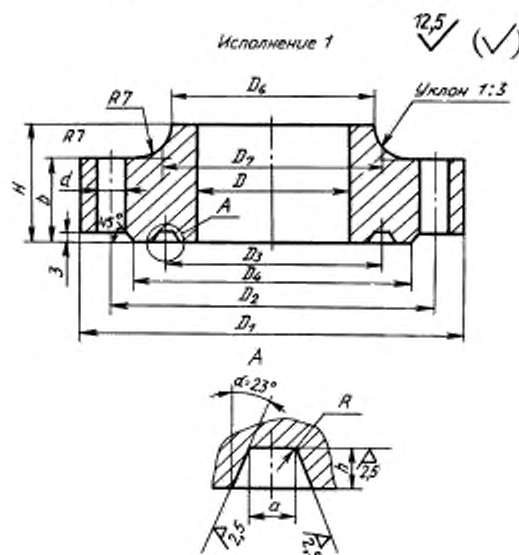
1 — под прокладку восьмиугольного сечения монометаллические;

2 — под прокладку восьмиугольного сечения наплавленные коррозионно-стойкой сталью.

1.2. Конструкция и размеры должны соответствовать:

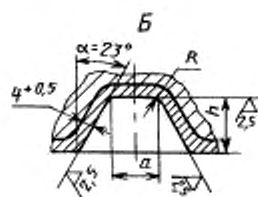
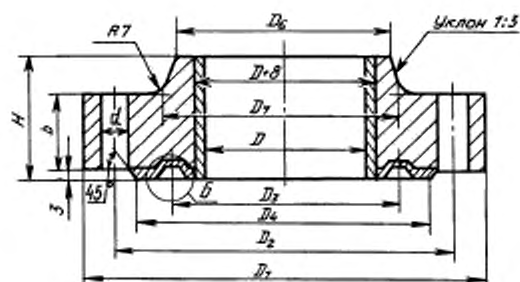
на P_y 6,3 МПа — черт. 1, 2 и таблице;

на P_y 8,0 — P_y 16,0 МПа — черт. 3, 4 и таблице.



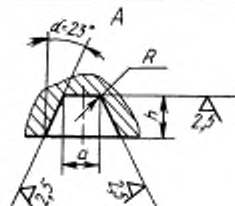
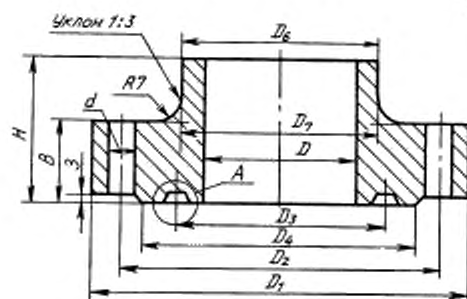
Черт. 1

Исполнение 2



Черт. 2

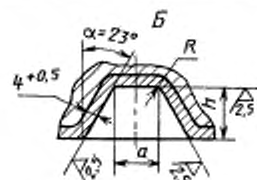
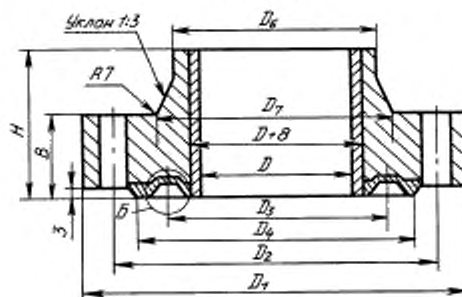
Исполнение 1



Черт. 3

12.5 $\sqrt{(\checkmark)}$

Исполнение 2



Черт. 4

С. 3 ГОСТ 28759.4—90

Размеры, мм

Внутренний диаметр аппарата D	D_1	D_2	D_3	D_4	D_6	D_7	b	H	h	a	R	d	Болты, шпильки		Давление условное, МПа	
													Диаметр	Количество		
400	590	530	430	490	428	460	70	120	8	7	1.6	33	M30	20	6,3	
	620	555		516	436	472		135						24	8,0	
	630	565	475	526	442	484	76	155	46	M42		20	16,0			
	715	630		578	462	526	104	220				12	10	6,3		
(450)	640	580	510	540	478	510	75	120	8	7	1.6	33	M30	20	16,0	
	675	610	525	571	488	528	72	145						8	9	33
	690	625		586	496	542	84	170	2.4	46		M42	20			
	775	690	638	518	586	110	235	13					12	24	6,3	
500	895	635	560	590	532	568	75	130	8	7	1.6	33	M30	24	6,3	
	735	670		631	542	586	76	155						10	9	28
	750	685	575	646	550	602	88	185	2.4	46		M42	24			
	840	755		703	576	652	115	255					15	13	24	6,3
600	820	750	685	710	640	680	85	145	8	9	1.6	33	M30	28	6,3	
	845	780		741	648	698		175						12	9	32
	885	810	675	762	658	718	102	210	2.4	52		M48	24			
	985	890		832	688	776	130	290					15	15	24	6,3
700	945	875	785	825	744	792	95	165	8	9	1.6	40	M36	28	6,3	
	980	905		859	754	812		200						12	10	32
	1020	935	775	883	766	832	116	240	2.4	60		M56	28			
	1140	1030		790	962	800	902	152					340	17	20	24
800	1055	985	890	935	848	904	95	180	12	9	1.6	40	M36	36	6,3	
	1095	1020		875	974	860	924	106						225	13	12
	1140	1055	1003		874	950	125	265	70	M64		24	16,0			
	1290	1170	910	1094	914	1030	175	390				19	23	40	6,3	
900	1180	1110	1025	1060	952	1020	105	205	12	9	1.6	40	M36	40	6,3	
	1230	1145		990	1093	968	1038	122						250	15	15
	1275	1180	1122		982	1064	145	295	52	M48		32	10,0			
	1485	1300	1015	1220	1028	1156	188	425				21	25	74	M68	28
1000	1300	1220	1070	1163	1056	1126	115	220	13	12	2.4	46	M42	40	6,3	
	1340	1255		1090	1203	1074	1152	130						270	16	16
	1390	1295	1237		1090	1180	156	325	74	M68		32	16,0			
	1550	1425	1120	1345	1140	1280	200	460				22	26	46	M42	44
1100	1410	1330	1170	1275	1164	1236	125	230	13	12	2.4	46	M42	44	6,3	
	1475	1380		1190	1322	1180	1264	142						296	16	19
	1525	1420	1358		1198	1298	170	355	58	M52		36	10,0			
	1695	1560	1235	1472	1252	1404	222	500				23	29	82	M76	32
1200	1520	1440	1280	1385	1268	1346	130	245	15	13	2.4	46	M42	48	6,3	
	1590	1495		1290	1437	1286	1376	148						310	17	20
	1645	1535	1469		1304	1408	180	370	60	M56		40	10,0			
	1840	1695	1350	1603	1366	1532	238	545				25	31	86	M80	32
1300	1655	1565	1365	1485	1372	1456	135	260	15	13	2.4	52	M48	48	6,3	
	1700	1605		1400	1547	1392	1488	158						335	19	23
	1760	1650	1584		1412	1524	194	400	20	24		66	M60	44		
1770	1675	1460	1610	1476	1562	155	285	16						16	58	M52
1825	1720		1500	1658	1498	1598	172		355	20	24	66	M60			
1890	1775	1703		1520	1640	205	425	20	24					66	M60	44

Продолжение

Размеры, мм

Внутренний диаметр аппарата D	D_1	D_2	D_3	D_4	D_6	D_7	b	H	h	a	R	d	Болты, шпильки		Давление условное, МПа
													Диаметр	Количество	
1500	1880	1785	1600	1720	1580	1672	155	290	16	19	2,4	58	M52	52	6,3
	1950	1840	1610	1774	1604	1710	186	380	22	26		60	M56	48	8,0
	2015	1895		1819	1628	1756	222	460				70	M64	44	10,0
1600	1990	1900	1705	1835	1686	1784	160	305	16	19	58	M52	56	6,3	
	2060	1950	1710	1884	1710	1820	196	410	22	26	60	M56	52	8,0	

Примечание. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения фланца для аппарата исполнения I, диаметром 1200 мм, на условное давление 6,3 МПа, из стали 12X18H10T:

Фланец 1—1200—6,3—12X18H10T ГОСТ 28759.4—90

1.3. Технические требования — по ГОСТ 28759.5.

1.4. Масса фланцев указана в приложении.

1.5. Прокладки — по ГОСТ 28759.8.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Таблица массы фланцев

Внутренний диаметр аппарата D , мм	Масса, кг, не более	Давление условное, МПа	Внутренний диаметр аппарата D , мм	Масса, кг, не более	Давление условное, МПа	Внутренний диаметр аппарата D , мм	Масса, кг, не более	Давление условное, МПа
400	80,2	6,3	700	456,9	10,0	1200	791,5	6,3
	99,4	8,0		935,1	16,0		1194,7	8,0
	108,6	10,0		302,3	6,3		1690,2	10,0
	253,0	16,0	800	433,0	8,0		3716,0	16,0
(450)	94,0	6,3		612,1	10,0	1300	985,6	6,3
	122,0	8,0	1363,1	16,0	1435,2		8,0	
	158,8	10,0	426,9	6,3	2070,0		10,0	
	313,2	16,0	900	613,5	8,0		1236,9	6,3
500	109,7	6,3		857,2	10,0	1400	1744,2	8,0
	158,4	8,0		1971,5	16,0		2491,5	10,0
	197,4	10,0	541,0	6,3	1363,7		6,3	
	389,4	16,0	1000	761,3	8,0		2138,1	8,0
600	170,8	6,3		1087,8	10,0	3044,0	10,0	
	213,2	8,0		2230,5	16,0	1600	1604,9	6,3
	307,2	10,0	664,3	6,3	2482,6		8,0	
	601,1	16,0	1001,5	8,0				
700	246,9	6,3	1100	1420,0	10,0			
	318,0	8,0		2897,4	16,0			

Примечание. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого машиностроения СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.11.90 № 2976
3. ВЗАМЕН ОСТ 26-428—79
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 28759.1—90	Вводная часть
ГОСТ 28759.5—90	1.3
ГОСТ 28759.8—90	1.5

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ