

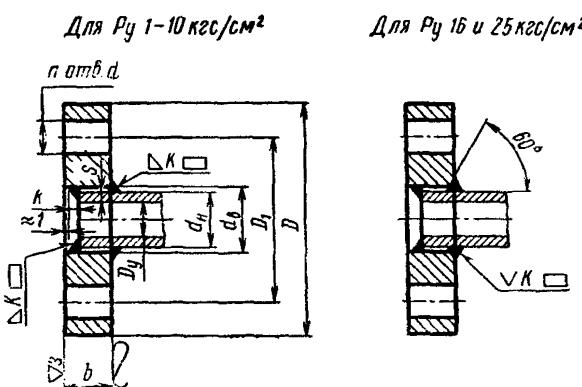
СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 12827—67
Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР	ФЛАНЦЫ БЕЗ ВЫСТУПА СТАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ ПРИВАРНЫЕ на P_u от 1 до 25 кгс/см ² Конструкция, размеры и технические требования <i>Steel welding flanges with plain face for P_u from 1 to 25 kgf/cm². Design, dimen- sions and technical requirements</i>	Группа Г18

Настоящий стандарт распространяется на стальные плоские приварные фланцы без выступа для арматуры, соединительных частей и трубопроводов на условное давление P_u от 1 до 25 кгс/см² и температуру не более 300°C.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция, размеры и вес плоских приварных фланцев без выступа должны соответствовать чертежу и табл. 1—5.

▽1 осталное



Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Внесен Министерством
химического
и нефтяного
машиностроения

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

Срок введения
1/1 1969 г.

$P_y = 1$ и $2,5$ кгс/см 2

Размеры в мм

Таблица 1

Проход условный D_y	d_a	d_b	D	D_1	b	d	n	k	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Вес теорети- ческий в кг
10	14	15	75	50	8					0,24
15	18	19	80	55				3	10	0,27
20	25	26	90	65						0,42
25	32	33	100	75						0,51
32	38	39	120	90	10					0,75
40	45	46	130	100			4			0,86
50	57	59	140	110						0,95
65	76	78	160	130						1,27
80	89	91	185	150						1,67
100	108	110			11					1,94
	114*	116	205	170						1,85
125	133	135						5		2,33
	140*	142	235	200						2,12
	152*	154								3,31
150	159	161	260	225	13		8			3,13
	168*	170								2,90
(175)	194	196	290	255				6		3,45
200	219	222	315	280	15				7	4,38

ГОСТ 12827-67 Фланцы без выступа стальные плоские приварные на P_y от 1 до 25 кгс/см 2 . Конструкция, размеры и технические требования

Продолжение

Размеры в мм

Проход условный D_y	d_H	d_B	D	D_1	b	d	n	k	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Вес теорети- ческий в кг
(225)	245	245	340	305	17	18	8	8	16	5,55
250	273	273	370	335				9		6,49
300	325	325	435	395			12			8,57
350	377	377	485	445						9,63
400	426	426	535	495		23			20	9,69
(450)	480	480	590	550			16			13,47
500	530	530	640	600	20					14,82
600	630	630	755	705		27	20	10	24	19,54
(700)	720	720	860	810	21					26,37
800	820	820	975	920			24			33,22
(900)	920	920	1075	1020	23					40,74
1000	1020	1020	1175	1120		25	28		27	48,32
1200	1220	1220	1375	1320			32	11		57,36
1400	1420	1420	1575	1520	27		36	12		74,00
1600	1620	1620	1785	1730			40	13		90,68

Фланцы без выступа стальные плоские приварные
на P_y от 1 до 25 кгс/м². Конструкция, размеры
и технические требования

ГОСТ 12827-67

P_y 6 кгс/см²

Таблица 2

Фланцы без выступа стальной плоские приварные на Ру от 1 до 25 кгс/см². Конструкция, размеры и технические требования

Фланцы без выступа стальные плоские приварные
на P_u от 1 до 25 кгс/см². Конструкция, размеры
и технические требования

ГОСТ 12827-67

Продолжение

Проход условный D_y	Размеры в мм								Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Вес теорети- ческий в кг
	d_h	d_e	D	D_1	b	d	n	k		
(175)	194	196	290	255				6		5,05
200	219	222	315	280	19	18	8	7		5,55
(225)	245	245	340	305				8		6,21
250	273	273	370	335	20			9		7,21
300	325	325	435	395			12			9,53
350	377	377	485	445	22					11,76
400	426	426	535	495		23			20	14,26
(450)	480	480	590	550	24		16			16,16
500	530	530	640	600		25				18,53
600	630	630	755	705	25	27	20			24,42
(700)	720	720	860	810	27				24	33,92
800	820	820	975	920		30	24			42,73
(900)	920	920	1075	1020	29				27	51,51
1000	1020	1020	1175	1120	31		28			60,15

P_y 10 кгс/см²

Таблица 3

Размеры в мм

Проход условный D_y	D_h	d_b	D	D_t	b	d	n	k	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Вес теорети- ческий в кг
10	14	15	90	60	10					0,44
15	18	19	95	65		14		3	12	0,49
20	25	26	105	75	12					0,71
25	32	33	115	85						0,84
32	38	39	135	100	14		4	4		1,33
40	45	46	145	110		15				1,63
50	57	59	160	125						1,93
65	76	78	180	145		17				2,62
80	89	91	195	160		18			16	2,98
100	108	110	215	180	19					3,69
	114*	116								3,54
125	133	135	245	210				5		5,08
	140*	142								4,83
150	152*	154								6,54
	159	161	280	240		21		8		6,25
	168*	170								5,87
(175)	194	196	310	270				6		6,92
200	219	222	335	295		23		7	20	7,60
(225)	245	245	365	325				8		8,93
250	273	273	390	350	23					10,10
300	325	325	440	400		24		12		12,08
350	377	377	500	460				9		14,71
400	426	426	565	515	26					20,21
(450)	480	480	615	565		27		10	24	21,36
500	530	530	670	620	28		20			26,48
600	630	630	780	725	31	30			27	36,98

Фланцы без выступа стальные плоские приварные
на P_y от 1 до 25 кгс/см². Конструкция, размеры
и технические требования

ГОСТ 12827—67

 P_y 16 кгс/см²

Размеры в мм

Таблица 4

Проход условный D_y	d_h	d_s	D	D_1	b	d	n	k	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Вес теорети- ческий в кг
10	14	15	90	60	12					0,52
15	18	19	95	65		14		3	12	0,58
20	25	26	105	75	14					0,83
25	32	33	115	85		16				1,12
32	38	39	135	100			4	4		1,52
40	45	46	145	110	17					1,85
50	57	59	160	125	19					2,44
65	76	78	180	145		21				3,24
80	89	91	195	160			18		16	3,68
100	108	110		215	180	23				4,66
	114*	116								4,48
125	133	135		245	210			5		6,20
	140*	142								5,90
150	152*	154				25				7,79
	159	161	280	240						7,44
	168*	170								6,99
(175)	194	196	310	270				6		8,24
200	219	222	335	295		27				9,77
(225)	245	245	365	325				8		11,54
250	273	273	405	355		28				13,94
300	325	325	460	410			27			16,79
350	377	377	520	470	30			16		21,56
400	426	426	580	525	34			30		29,46
(450)	480	480	640	585	38			10		37,75
500	530	530	710	650	44		20			30
600	630	630	840	770	45	40				54,64
										76,76

P_y 25 кгс/см²

Таблица 5

Размеры в мм

Проход условный D_y	d_n	d_s	D	D_1	b	d	n	k	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Вес теорети- ческий в кг
10	14	15	90	60	14					0,61
15	18	19	95	65		14	3		12	0,68
20	25	26	105	75	16					0,94
25	32	33	115	85			4			1,12
32	38	39	135	100	18			4		1,71
40	45	46	145	110	19					2,06
50	57	59	160	125	21	18			16	2,70
65	76	78	180	145						3,07
80	89	91	195	160	23					3,86
100	108	110	230	190	25	23			20	5,64
	114*	116								5,44
125	133	135	270	220			8	5		8,13
	140*	142								7,81
	152*	154			27					10,08
150	159	161	300	250		27			24	9,70
	168*	170								9,21
(175)	194	196	330	280	29			6		11,04
200	219	222	360	310			12	7		12,80
(225)	245	245	395	340	31	30		8		16,29
250	273	273	425	370				9	27	18,80
300	325	325	485	430	32					22,73
350	377	377	550	490	38		16			33,49
400	426	426	610	550	40	33			30	42,71
450	480	480	660	600	44			10		49,77
500	530	530	730	660	48	40			36	65,10

Примечания к табл. 1-5.

1. Условные проходы, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

2. Фланцы для размеров труб, помеченных звездочкой, изготавливаются по особому заказу.

Фланцы без выступа стальные плоские приварные
на P_y от 1 до 25 кгс/см². Конструкция, размеры
и технические требования

ГОСТ 12827—67

Пример условного обозначения стального
плоского приварного фланца без выступа с D_y 50 мм на
 P_y 10 кгс/см²:

Фланец 50—10 ГОСТ 12827—67

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 2.1. Присоединительные размеры фланцев — по ГОСТ 1234—67.
 - 2.2. Фланцы должны изготавляться из стали марок ВМСт. Зсп или ВКСт. Зсп — по ГОСТ 380—60.
 - 2.3. Болты или шпильки должны изготавляться из стали марок 20 или 25, а гайки из стали марок 10 или 20 — по ГОСТ 1050—60.
 - 2.4. Пределевые отклонения от номинальных размеров:
 - а) d_b — по A_7 ;
 - б) b — по 8-му классу со знаком \pm .
 - 2.5. Допускается для фланцев с $D_y \geq 200$ мм расточка внутреннего диаметра фланца по фактическому наружному диаметру трубы с зазором на сторону не более 2,5 мм.
 - 2.6. Фланцы рассчитаны на применение в соединениях мягких или металлических с мягкой набивкой прокладок.
 - 2.7. Поверхности фланцев не должны иметь раковин, трещин, плен, заусенцев и других дефектов, снижающих прочность фланцев и надежность фланцевого соединения.
 - 2.8. Торцовое биение поверхностей — по XII степени точности ГОСТ 10356—63.
 - 2.9. Размер катета сварного шва k должен быть на 1 мм больше толщины стенки трубы, но не менее указанного в табл. 1, 2, 3, 4 и 5.
 - 2.10. Сварные швы должны выполняться электродами типа Э42 или Э42А по ГОСТ 9467—60.
 - 2.11. Допускается изготовление фланцев методом гибки из полосового проката с последующей сваркой местастыка, а также другими методами.
 - 2.12. Фланцы должны быть приняты техническим контролем предприятия-поставщика.
- Поставщик должен гарантировать соответствие выпускаемых фланцев требованиям настоящего стандарта.
- 2.13. Маркировка, упаковка и транспортирование — по ГОСТ 6972—54.