

С Т А Н Д А Р Т    О Т Р А С Л И

ГАЙКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ  
СОЕДИНЕНИЙ

Конструкция и размеры

Акционерное общество  
Центральное конструкторское  
бюро нефтеаппаратуры

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом "Центральное конструкторское бюро нефтеаппаратуры" (АО "ЦКБН")

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Указанием по АО "ЦКБН"  
от 24 марта 1997 г. №4

3 ВЗАМЕН ОСТ 26-2041-77

4 ПЕРЕИЗДАНИЕ 1996 г., декабрь с изменениями № 1; 2; 3; 4;  
5; 6.  
1-ИУС № 1-1982г., 2-ИУС № 4-1983г., 3-ИУС № 12-1983г., 4-ИУС № 12-  
1987г., 5-ИУС № 3-1989г., 6-ИУС №2-1991г.

5 СРОК ПЕРВОЙ ПРОВЕРКИ - 2000 г.,  
периодичность проверки - 5 лет.

С Т А Н Д А Р Т О Т Р А С Л И

---

ГАЙКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ  
СОЕДИНЕНИЙ

Конструкция и размеры

---

Дата введения 1997-04-01

I Область применения

Настоящий стандарт распространяется на гайки шестигранные для фланцевых соединений трубопроводов и соединительных частей, арматуры, приборов, сосудов и аппаратов, применяемых в химической, нефтеперерабатывающей, нефтехимической, газовой, нефтяной и других смежных отраслях промышленности на условное давление Ру до 16 МПа (160 кгс/см<sup>2</sup>) и температуру от минус 70 до 600 °С.

Стандарт разработан в развитие ГОСТ 9064.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 1759.1-82 Болты, винты, шпильки, гайки и шурупы. Допуски. Методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей.

ГОСТ 9064-75 Гайки для фланцевых соединений с температурой среды от 0 до 650 °С. Типы и основные размеры.

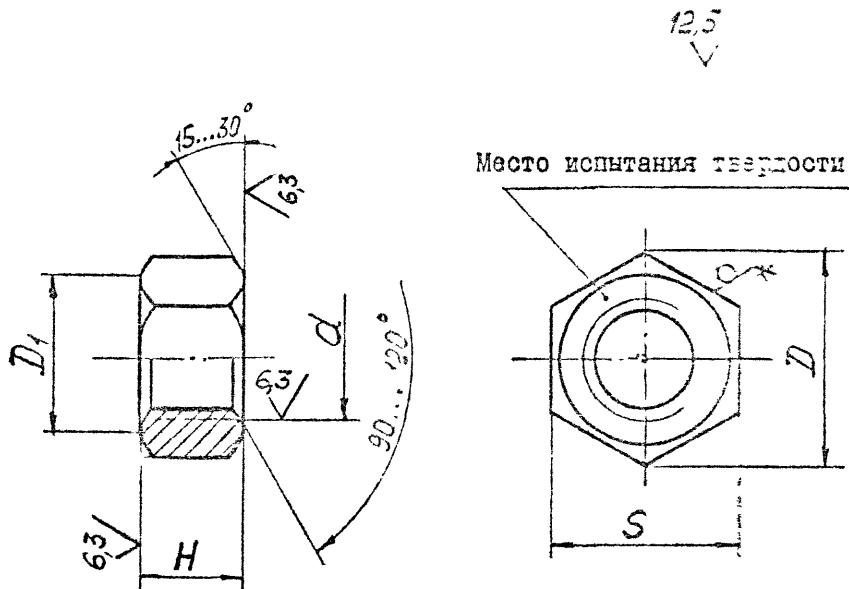
ГОСТ 16093-81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором.

ГОСТ 24705-81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры.

ОСТ 26-2043-91 Болты, шпильки, гайки и шайбы для фланцевых соединений. Технические требования.

3 Конструкция и размеры

3.1 Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на рисунке I и в таблице I.



$$D_1 = (0,90-0,95)S$$

\* Ероховатость граней для штампованных или кованных гаек.

Рисунок I

Таблица I

В миллиметрах

Полиномальный диаметр разреза $D$		10	12	16	20	24	27	30	36	42	48	52	56	60	64	68	76	80
$P$ на разрезе,	крупный	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	-	-	-	-	-	-
	мелкий					-				3,0			4,0		6,0			
Глубина под изноч.	номин.	17	19	24	30	36	41	46	55	65	75	80	85	90	95	100	110	115
Диаметр окисленной стружки $D$ , не менее		18,8	21,0	26,7	33,5	40,3	45,9	51,4	61,7	73,1	84,5	90,4	96,0	102,0	107,5	113,5	124,0	130,0
Высота $H$	номин.	10	12	16	20	24	27	30	36	42	48	52	56	60	64	68	76	80
Пределное смещение сек отверстия отно- сительно граней	-	0,40	0,50		0,60					0,70			0,80		0,87			

При этом устремлено выполнение:

Гайка с диаметром резьбы  $d = 13$  мм, с круглым штампом резьбы, в поле допуска 7H, из стали марки 25, без покрытия:

Гайка М13.7H.25 ОСТ 26-2041-96

То же, с диаметром резьбы  $d = 76$  мм, с малым шагом резьбы, в поле допуска 6H, из стали марки 25, с покрытием О2 толщиной 15 мкм:

Гайка M76x6.6H.25.0215 ОСТ 26-2041-96.

4 Резьба - по ГОСТ 24705, поле допуска - по ГОСТ 16093, для резьб диаметром до 48 мм - 7H, для резьб диаметром выше 48 мм - 6H.

5 Допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхности, методы контроля - по ГОСТ 1759, I.

6 Технические требования - по ОСТ 26-2043.

7 Масса гаек приведена в справочном приложении А.

Приложение А  
(справочное)

Таблица А1

Размеры в миллиметрах

Номинальный диаметр рези- она <i>ш</i>	Теоретическая масса гайки, кг	
	с крупным шагом	с мелким шагом
10	0,014	-
12	0,019	-
16	0,039	-
20	0,077	-
24	0,133	-
27	0,194	-
30	0,277	-
36	0,446	-
42	0,777	0,797
48	1,197	1,232
52	1,420	1,465
56	1,668	1,726
60	2,030	2,122
64	2,310	2,376
68	2,740	2,816
76	-	3,530
80	-	4,020

Примечание - Масса подсчитана из усло-  
вия плотности материала - 7,85 г/см<sup>3</sup>

ИЗМЕНЕНИЕ № 1

ОСТ 26-2041-96

ГАЙКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ  
СОЕДИНЕНИЙ.

Конструкция и размеры

УТВЕРЖДАЮ

Председатель ТК 260  
«Оборудование химическое и  
нефтегазоперерабатывающее»

30.07.1998  
Б.А.Заваров  
1998 г.



Дата введения 1998-07-01

Стандарт дополнить пунктом 5а:

“5а Допускается для гаек, изготавляемых ковкой, предельные  
отклонения для размера “под ключ” по h16.”

Генеральный директор АО ЦКБН

Ю.А.Кашицкий

Главный инженер АО ЦКБН

А.А.Пигарев

Зав.отделом стандартизации

А.Ю.Пролесковский

Конструктор П категории

А.М.Федорова

ООО “НИИхиммаш”

Зарегистрировано № 97 1998-07-01  
Заместитель Генерального директора  
по научно-производственной деятельности

Б.В. Раков