

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****Сборочные единицы и детали трубопроводов****ОТВОДЫ ЛИНЗОВЫЕ С ФЛАНЦАМИ****НА  $P_y$  св. 10 до 63 МПа**(св. 100 до 630 кгс/см<sup>2</sup>)**Конструкция и размеры****ГОСТ****22808—83**

Assembly units and pipeline parts.

Flanged lens arms for  $P_{nom}$  9,81—63 МПа  
(100—630 kgf/cm<sup>2</sup>). Construction and dimensions**ОКП 36 4700****Дата введения 01.01.85**

1. Настоящий стандарт распространяется на линзовые отводы с резьбовыми фланцами для трубопроводов с линзовым уплотнением, применяемых на предприятиях отраслей нефтехимической промышленности и для производства минеральных удобрений, на  $P_y$  св. 10 до 63 МПа (св. 100 до 630 кгс/см<sup>2</sup>) и  $D_y \times D_y'$  от 6×6 до 200×15 мм при температуре среды от минус 50 до плюс 510°C.

2. Конструкция и размеры отводов должны соответствовать указанным на черт. 1—6 и в табл. 1—3.

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

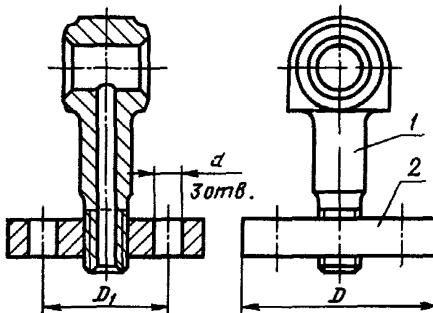
3. Присоединительные резьбовые концы — по ГОСТ 9400—81.

4. Технические требования — по ГОСТ 22790—89.

**Издание официальное**

**Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР**

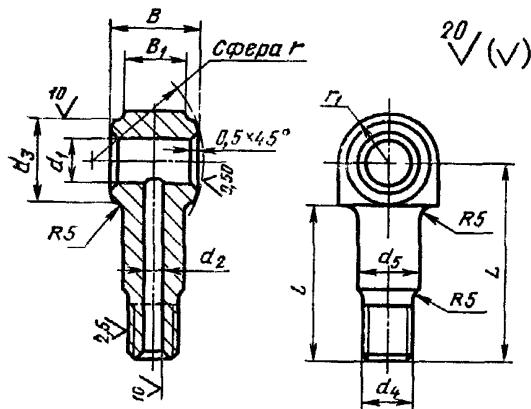
Для  $D_y$  от 6 до 25 мм и  $D'_y$  от 6 до 15 мм.



1 — линзовый отвод, 2 — фланец по ГОСТ 9399-81

Черт. 1

**Поз. 1. Линзовый отвод**



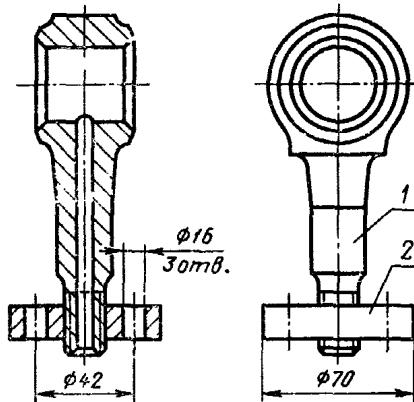
Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 1

Условные проходы, диаметр $D_1 \times D_2$	$D$	$D_1$	$d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$d_5$	$L$	$t$	$B$	$B_1$	$r$	$r_1$	Масса отверстий штамм, кг, не более		
6×6				6		14								12	±0,2	10,0	0,6
10×6	4	70	42	16	—	6	M16×1,5	18	80	70	35					0,7	
10×10				11		22	M24×2	26	90	75				20		15,0	
15×6		95	60	18		10			105	95				40		1,4	
15×10		70	42	16		6	M16×1,5	18	95	75						0,8	
15×15		95	60	15	10	30	M24×2	26						30	±0,3	20,0	
15×15	2	105	68	18	15		M33×2	33	115	95	50	38				1,5	
25×6		70	42	16		6	M16×1,5	18	100	80				40	30	2,0	
25×10		95	60	25	10	40	M24×2	26						120	100	0,8	
25×15		105	68	18	15		M33×2	33			50	38		45		1,6	
																2,1	

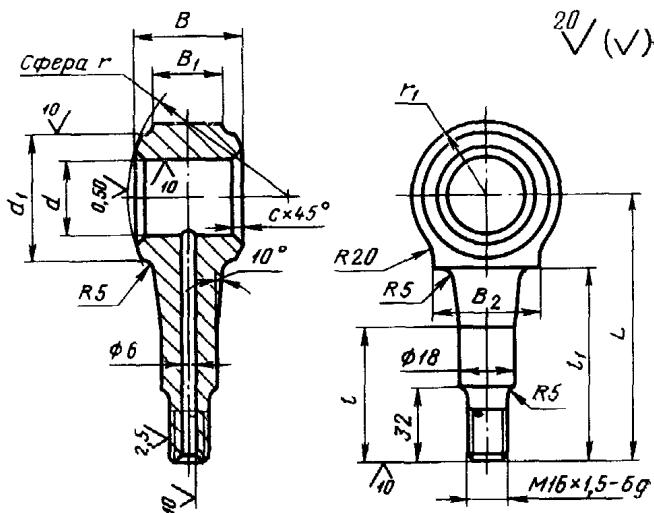
Для  $D_y$  от 25 до 200 мм и  $D_y'$  6 мм



1 — линзовый отвод; 2 — фланец по ГОСТ 9399—81

Черт. 3

**Поз. 1. Линзовый отвод**



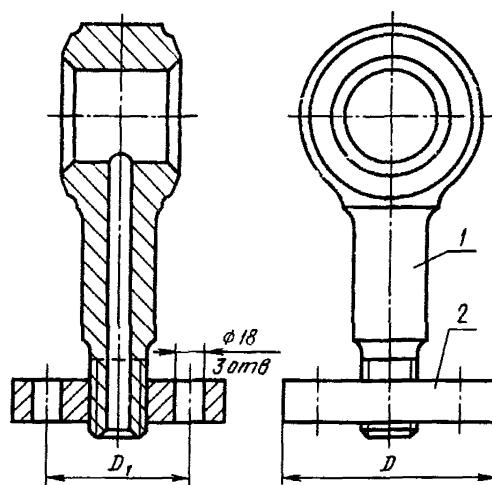
Черт. 4

Таблица 2

Размеры в мм

Условные проходы $D_y \times D_y'$	Исполнение детали	$d$	$d_1$	$L$	$t$	$t_1$	$B$	$B_1$	$B_2$	$r$		$r_1$	$c$	Масса отвода с фланцами, кг, не более
										Номин.	Пред откл			
25×6	4	25	40	110	50	80			35	45	$\pm 0,3$	27,5		1,0
	2						40	28		60		30,0		1,2
32×6	4	32	50						45					1,3
	2			125		90						32,5		
40×6	2	40	58		65					73			0,5	1,2
	4			140		100	45		40		$\pm 0,4$	42,5		1,9
50×6	2	60	76			95				98				2,6
	4			155	60	90						60,0		3,0
65×6	2	70	92			95		50		115				2,1
	4			170	70	100			50			66,0		3,5
80×6	2	90	120							140				2,8
	4			190								62,5		
100×6	2	100	132		75	105	55			160				4,5
	4			205								77,5		
125×6	2	120	162						55	200				4,0
	4			240	90	120	60					87,5		5,7
150×6	2	155	192							243				5,3
	4			280	100	130	70		60			105,0		8,1
200×6	2	195	240	335	145	175				310	$\pm 0,6$	130,0		10,0
	3											135,0		11,4
												148,0		14,2

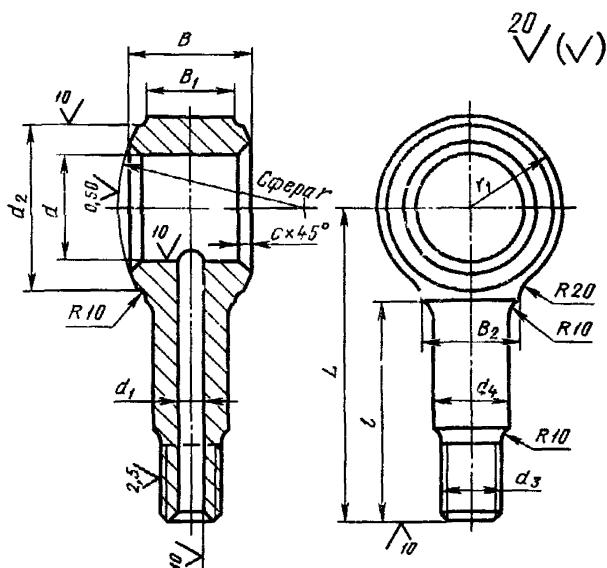
Для  $D_y$  от 25 до 200 мм и  $D'_y$  10 и 15 мм



1 — линзовый отвод; 2 — фланец по ГОСТ 9399—81

Черт. 5

**Поз. 1. Линзовый отвод**



Черт. 6

Таблица 3

## Размеры в мм

Условные проходы $D_y \times D_y$	Исполнение детали	<i>D</i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>d</i>	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>2</sub></i>	<i>d<sub>3</sub></i>	<i>d<sub>4</sub></i>	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>B</i>	<i>B<sub>1</sub></i>	<i>B<sub>2</sub></i>	<i>r</i>	Номин.	Преп. откл.	<i>r<sub>1</sub></i>	<i>c</i>	Масса отвода с фланцами, кг, не более	
25×10	4			25		40								35	45	±0,3	27,5		1,7	
	2	95	60		10		M24×2	25	130	100			40	28				30,0	1,8	
32×10	4			32		50								45	60				32,5	1,7
	2	105	68		15		M33×2	35	130	100	50	38						30,0	2,3	
32×15	2			40		58								145	110	40	28		32,5	1,9
	4	95	60		10		M24×2	25	160	120			45		73			42,5	0,5	
40×10	2			55										115		30	40		2,6	
	4					76								175	110	50		60,0	2,2	
50×10	2													160	115	55		98	3,6	
	4													175	110	60	40		4,7	
50×15	2	105	68	60	15		M33×2	35						120	50	30	50		42,5	
	4													190				50,0	2,9	
65×10	2	95	60	70	10	92	M24×2	25								115		66,0	2,7	
	4																	4,1		

Продолжение табл. 3

С. 8 ГОСТ 22808—83

## Размеры в мм

$D_y \times D_y'$	Исполнение детали	$D$	$D_1$	$d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$L$	$l$	$B$	$B_1$	$B_2$	$r$	$r_1$	$c$	Масса отвода с фланцами, кг, не более
$65 \times 15$	2	105	68	70	15	92	M33×2	35	175	120	60	40	115	$\pm 0,4$	50,0	0,5	3,5
	4								190						66,0		5,3
$80 \times 10$	2	95	60	10		M24×2	25		50	30			140		62,5	3,4	
	4								210		55				77,5	5,1	
$80 \times 15$	2	105	68	85	15	120	M33×2	35	190	120	60	40	50		62,5	4,3	
	4								210		65				77,5	6,6	
$100 \times 10$	2	95	60	10		M24×2	25		225	125	55	30	160	$\pm 0,5$	73,0	4,6	
	4								210						87,5	1,0	5,3
$100 \times 15$	2	105	68	15		M33×2	35		210		65	40			73,0	5,8	
	4								225						87,5	13,0	
$125 \times 10$	2	95	60	120	10	162	M24×2	25	55	30	55	200			5,8		
	4								260		60				105,0	8,6	

Продолжение табл. 3

## Размеры в мм

Условные проходы, $D_y \times D'_y$	Исполнение детали	Размеры в мм													$r$	$r_1$	$c$	Масса отвода с фланцами, кг, не более
		$D$	$D_1$	$d$	$d_1$	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$L$	$t$	$B$	$B_1$	$B_2$	Номин.				
125×15	2	105	68	120	15	162	M33×2	35	225	125	65	40	55	200	$\pm 0,5$	87,5	1,0	7,2
	4	—	—	—	—	—		—	260	140	70					105,0	—	11,0
150×10	2	95	60	10	150	192	M24×2	25	300	150	60	30	60	243	$\pm 0,5$	105	—	7,5
	4	—	—					—		—	70					130	—	12,6
150×15	2	105	68	15	15	—	M33×2	35	260	140	80	40	55	—	$\pm 0,5$	105	—	9,2
	4	—	—					—	300	150						130	1,5	5,3
200×10	2	95	60	10	195	240	M24×2	25	350	190	70	30	60	310	$\pm 0,6$	135	—	11,9
	3	—	—					—		—						148	—	14,7
200×15	2	105	68	15	—	—	M33×2	35	300	150	80	40	—	—	$\pm 0,6$	135	—	14,4
	3	—	—					—	350	190						148	—	18,3

Пример условного обозначения линзового отвода с фланцами исполнения 2,  $D_y$  65 мм и  $D'_y$  15 мм, на условное давление  $P_y$  50 МПа согласно табл. 1 ГОСТ 22790—89, из стали марки 20Х3МВФ:

*Отвод 2—65×15—50—20Х3МВФ — ГОСТ 22808—83*

---

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения**

### **РАЗРАБОТЧИКИ**

Б. И. Вагайцев (руководитель темы); М. И. Миль; Е. Я. Нейман; А. П. Корчагин, канд. техн. наук; А. Д. Головнев

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.11.83 № 5520

3. Срок проверки — 1993 г.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 22808—77

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9399—81	2
ГОСТ 9400—81	3
ГОСТ 22790—89	4

6. Переиздание (июль 1991 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1988 г.

7. Ограничение срока действия снято Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.12.88 № 4516