

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Сборочные единицы и детали трубопроводов

ГОСТ

ШТУЦЕРА НА P_y св. 10 до 100 МПа
(св. 100 до 1000 кгс/см²)

22792—83

Конструкция и размеры

Взамен

Assembly units and pipeline parts.

Unions for P_{nom} 9,81—98,1 МПа (100—1000 кгс/см²).
Construction and dimensions

ГОСТ 22792—77

ОКП 36 4700

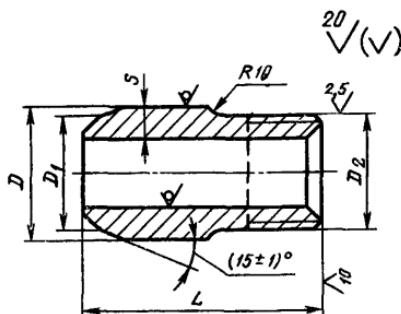
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25 ноября 1983 г. № 5517 срок введения установлен

с 01.01.85

1. Настоящий стандарт распространяется на приварные штуцера для трубопроводов с линзовым уплотнением, применяемых на предприятиях отраслей нефтехимической промышленности и для производства минеральных удобрений, на P_y св. 10 до 100 МПа (св. 100 до 1000 кгс/см²) и D_y от 6 до 200 мм при температуре среды от минус 50 до плюс 510 °С.

2. Конструкция и размеры штуцеров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

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

Размеры в мм

Угловой профиль D_y	Исполне- ние детали	D	D_1	D_2	s	L	Масса, кг, не более
6	2	15	11	M14×1,5	4.5	100	0.2
	4		12				
10	2	25	15	M24×2	7.0		0.4
	4		18				
16	2	35	20	M33×2			0.7
	4		25				
25	1	45	35	M42×2	9.0	110	0.9
	2		38				
	3		45				
	4		50				
	5		50				
	6		51				
32	1	50	45	M48×2	11.0		1.2
	2		45				
	3		51				
	4		51				
	5		50				
	6		57				
40	1	68	57	M56×3	9.0	130	1.1
	2		68				
	3		68				
	4		68				
	5		56				
	6		57				
50	1	83	83	M64×3	13.0	160	2.4
	2		76				
	3		83				
	4		83				
	5		83				
	6		83				
60	3	102	102	M100×3	20.0	180	3.8
	4		102				

Продолжение

Размеры в мм

Условный проход D_y	Исполнение детали	D	D_1	D_2	s	L	Масса, кг, не более
65	1	102	89	M100×3	16,0	180	6,2
	2		102				
	3	114	114	M110×3	22,0		10,0
	4	127	127	M125×4	28,0		13,7
80	1	114	114	M110×3	14,0		6,9
	2	127	127	M125×4	18,0		9,7
	3	140	140	M135×4	25,0	200	14,2
	4	159	159	M155×4	36,0		21,9
100	1	127	127	M125×4	14,0		7,9
	2	140	140	M135×4	20,0		11,9
	3	159	159	M155×4	28,0		18,1
	4	180	180	M175×6	40,0		34,6
125	1	159	159	M155×4	18,0		15,7
	2	180	180	M175×6	28,0	250	26,9
	3	194	194	M190×6	36,0		31,5
	4	219	219	M215×6	48,0		50,1
150	1	194	194	M190×6	20,0	280	24,1
	2	219	219	M215×6	32,0		41,4
	3	245	245	M240×6	45,0		73,3
	4	273	273	M265×6	60,0		104,1
200	1	245	245	M240×6	25,0		44,8
	2	273	273	M265×6	38,0	330	72,8
	3	299	299	M295×6	50,0		101,4

Примечания:

1. При изготовлении штуцера исполнения 3, D_y 32 мм из нержавеющих сталей толщину стенки s изготавливать равной 14 мм.
2. Резьбу M 135×4 при проектировании новых установок не применять.

Пример условного обозначения приварного штуцера исполнения 1, D_y 65 мм, на условное давление P_y 32 МПа, согласно табл. 1 ГОСТ 22790—89, из стали марки 20Х3МВФ:

Штуцер 1—65—32—20Х3МВФ — ГОСТ 22792—83
