

Размеры в мм

Размеры в мм																										
Обозначение	Проход условный Dy	Фланцы																			Шпильки					
		Dn	D		d1		D1	D2		d2		S, t мм	Dm	d	b	h		h1	r	n	Вес, кг	Диаметр резьбы	Длина	Тип разделки		
			ном.	откл. по B7	ном.	откл. по A7		ном.	откл. по C5	ном.	откл. по B7					ном.	откл. по B7									
$P_{ном} = 140 \text{ кгс/см}^2, t = 570^\circ\text{C}$																										
01 OCT 24.540.02	20	29	145	-1,0	20	+0,52	100	34	-0,34	-	-	3,0	54	25	32	75	-0,74	5	5	4	3,9	122	140	В		
02 OCT 24.540.02	50	77	255	-1,15	52	+0,74	195	85	-0,46	58	+0,40	8,0	132	34	60	147	-1,0	8	8	25,8	130	220	Г			
03 OCT 24.540.02	100	135	405	-1,55	94	+0,87	320	141	-0,53	102	+0,46	14,0	224	48	96	228	-1,15									
04 OCT 24.540.02	175	222	540	-1,8	166	+1,0	440	217	-0,6	170	+0,53	23,0	334	58	130	296	-1,35	6	10	12	220	152	420	Д		
05 OCT 24.540.02	200	278	660	-2,0	196	+1,15	535	265	-0,68	211	+0,50	28,5	410	68	160	356	-1,55									
06 OCT 24.540.02	250	330	760	-	234		640	315		251		34,0	500		180	424										
07 OCT 24.540.02	300	382	830	-2,2	270	+1,35	700	351	-0,76	291	+0,68	39,5	560	76	210	466										
$P_{ном} = 140 \text{ кгс/см}^2, t = 545^\circ\text{C}$																										
08 OCT 24.540.02	200	278	660	-2,0	210	+1,15	535	265	-0,68	225	+0,5	22,0	410	68	160	356	-1,35	6	10	12	408,3	160,4	500	Д		
09 OCT 24.540.02	250	330	760		250		640	315		267	+0,68	27,0	500		180	424	-1,55									

OCT 24.540.02

стр. 2

Размеры в мм

Обозначение	Пр.-ход услов. ный Ду	Фланцы																Шпильки			разделки			
		Dn	D		d ₁		D ₁	D ₂		d _к		E _к мм	D _{от}	d	b	h		h ₁	r	n		Вес кг	Диаметр резьбы	Длин. по
			ном.	откл. по B ₇	ном.	откл. по A ₁		ном.	откл. по C ₅	ном.	откл.					ном.	откл. по B ₇							
$P_{ном} = 100 \text{ кгс/см}^2, t = 540^\circ \text{C}$																								
10ОСТ24 540 02	20	29	130	-1,0	19	+0,62	90	34	-0,34	23	-0,6	1,7	46	23	28	65	-0,74	5	5	4	2,54	120	120	E
11ОСТ24 540 02	65	77	245	-1,15	58	+0,74	190	85	-0,46	66	-0,5	4,3	128	30	46	125	-0,87	8	8	16,1	127	170		Ж
12ОСТ24 540 02	100	135	360	-1,35	102	+0,87	292	137	-0,53	116	-0,46	7,5	208	41	66	176	-1,0			61,6	136	210		Г
13ОСТ24 540 02	125	161	385		130		318	169		138	+0,53	9,0	234		76	188				63,4		260		
14ОСТ24 540 02	150	195	440	-1,55	150	+1,0	360	189	-0,6	169		11,0	266	48	82	190	-1,15	6		12	8,8	142	300	
15ОСТ24 540 02	175	222	476		170		394	213		191	+0,6	12,5	294		84	196		10		10,8				
16ОСТ24 540 02	225	278	580	-1,8	212	+1,5	483	267	-0,68	239		15,3	374	58	100	246				19,9	152	350		Д
17ОСТ24 540 02	250	330	670	-2,0	254		572	318		284	+0,68	18,5	460		110	300	-1,35			16	31,8	380		

ОСТ24.54002

стр.3

Размеры в мм

Обозначение	Прочностные условия D_y	Фланцы																	Шпильки			Тяга разделки		
		D_n	D		d_1		D_1	D_2		d_k		S_k мм	D_m	d	b	h		h_1	r	n	k_2		Диаметр резьбы	Диаметр но
			ном	откл по B_7	ном	откл по A_7		ном	откл по C_5	ном	откл по B_7					ном	откл по B_7							
$P_{ном} = 41 \text{ кгс/см}^2, t = 570^\circ\text{C}.$																								
180СТ24.540.02	50	58	195	-115	45	+0,62	145	87	-0,46	51	-0,5	2,3	86	25	28	76	-0,74	4	5	4	6,3	1422	120	Ж
190СТ24.540.02	100	110	265	-135	92	+0,87	210	149	-0,53	99	+0,46	3,5	146	30	38	105	-0,87	4,5	6	8	15,2	1421	160	Г
200СТ24.540.02	150	161	350		136	+1,0	290	203	-0,6	146	+0,53	5,0	214	34	46	145	-1,0		12	33,2	1430	180		
210СТ24.540.02	250	278	500	-155	236	+1,15	430	312	-0,68	252	+0,60	8,8	340	41	60	175		5	10		87,6	1436	230	А
220СТ24.540.02	350	382	665		332	+1,35	560	421	-0,76	346	+0,53	12,5	460		76	215			16	178		280		
230СТ24.540.02	400	432	715	-20	376	+1,55	620	473		398	+0,76	13,7	510	54	80	225	-1,15	5	12		219	1448	300	А
240СТ24.540.02	450	470	800		418		700	519	-0,9	430		14,8	560		90	255				20	297		320	

ОСТ24.540.02

СМД.4

размеры в мм

Обозначение	Прод. условный Ду	Фланцы																		Шпильки				
		Dn	D		d ₁		D ₂	d ₂		S _к мм	D _т	d	b	h		h ₁	r	n	Вес кг	Диаметр резьбы	Диаметр мм	Тип резьбы		
			ном.	откл. по В ₁	ном.	откл. по А ₁		ном.	откл. по С ₂					ном.	откл. по В ₂									
Р _{ном.} = 230 кгс/см ² , t = 230°C; Р _{ном.} = 185 кгс/см ² , t = 215°C																								
250СТ24.540.02	20	29	190	-10	19	+0.52	90	34	-0.34	22	-0.5	23	46	23	28	65	-0.74	5	5	4	2,57	120	120	Ж
250СТ24.540.02	65	77	245	-115	56	+0.74	190	85	-0.46	63	+0.40	6,0	128	30	46	125	-0.87		8	8	16,3	127	170	Г
270СТ24.540.02	100	135	360	-135	100	+0.87	292	137	-0.53	114	+0.46	8,6	208	41	66	176	-1,0	6	10	12	52,5	136	240	
280СТ24.540.02	150	196	440	-155	146	+1,0	360	189	-0,6	166	+0,53	12,5	286	48	82	196					10	16	89,1	142
290СТ24.540.02	175	222	475		166		394	213		188	+0,60	14,2	294		84	200	-1,15	10	16	110				360
300СТ24.540.02	225	278	580	-18	208	+1,5	483	267	-0,68	234		17,8	374	58	100	250				10	16	206	152	380
310СТ24.540.02	250	330	670	-20	248		572	318		279	+0,68	21,0	460		110	306	-1,35	10	16			326		440
320СТ24.540.02	300	382	760		290	+1,35	640	382	-0,76	323		24,5	510	68	130	320				10	16	453	180	440

Пример условного обозначения фланца приварного встык с выступом на параметры Р_{ном.} = 100 кгс/см², t = 540°C с условным проходом Ду 100 мм 120СТ24.540.02 Фланец 100/540-100.

Пример маркировки: 12 0СТ 24.540.02

120СТ24.540.02

ОСТ 24.540.02

стр. 5

Технические требования

1. Фланцы и крепежные детали должны изготавливаться из следующих материалов:

Наименование детали	Параметры среды: $P_{ном.} = \text{кгс/см}^2 / t^{\circ}\text{C}$	Материал марка, ГОСТ
Фланцы	140/570	сталь 12Х1МФ
	100/540	ГОСТ 10500-63
	41/570	
	230/230	сталь 15ГС
Шпильки ГОСТ 9066-59	140/570	сталь 20Х1МФПТР(ЭП182)
	100/540	ЧМТУ 869-63
	41/570	
	230/230	сталь 35Х
Гайки ГОСТ 9064-59	140/570	сталь 20Х1МФПТР(ЭП182)
	100/540	ЧМТУ 869-63
	41/570	
	230/230	сталь 35
Шайбы ГОСТ 11371-68, ГОСТ 9065-59	140/570	сталь 12Х1МФ ГОСТ 10500-63, 12ХМ ЧМТУ 5759-57
	100/540	
	41/570	
	230/230	сталь 20 ГОСТ 1050-60 или стр. 3 ГОСТ 380-60
	185/215	

- 1 Легированные стали допускается применять только термически обработанные, с механическими свойствами, соответствующими требованиям стандартов.
- 2 Допускаемые отклонения свободных радиусов для обрабатываемых поверхностей фланцев 2 и 7-го класса точности ОСТ 1010, ГОСТ 26894-54
- 3 Допуски на штампованные поковки и детали с закруглений, а также штампованные углы поверхностей Дп по ГОСТ 7505-55
- 4 Смещение осей отверстий d от номинального расположения не должно быть более:
1,5 мм для отверстий диаметром от 23 до 34 мм
2,0 мм для отверстий диаметром от 41 до 76 мм
- 5 Поверхности фланцев не должны иметь раковин, трещин, плёнок, заусенцев и других дефектов, снижающих прочность фланцев.
Неперпендикулярность поверхностей А и Б к оси фланца по XII степени точности ГОСТ 10336-54
- 6 Фланцы рассчитаны на применение в соединениях неметаллических прокладок по ОСТ 24.561.01
- 7 Сварные стыковые соединения по ОСТ 24.030.15
- 8 На наружной цилиндрической поверхности каждого фланца должны быть нанесены клеймом:
а) марка стали и № плавки;
б) № заводского заказа;
в) № детальной описи;
г) номер ОСТ;
д) товарный знак предприятия-изготовителя.
- 9 Остальные технические требования по ОСТ 24.03.004.