



**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР**

**ФЛАНЦЫ АРМАТУРЫ,  
СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ  
И ТРУБОПРОВОДОВ.  
ЗАГЛУШКИ ФЛАНЦЕВЫЕ**

**ГОСТ 1233-67—ГОСТ 1235-67, ГОСТ 1245-67,  
ГОСТ 1255—67, ГОСТ 1268—67,  
ГОСТ 1272—67, ГОСТ 6972—67,  
ГОСТ 12815-67—ГОСТ 12839-67**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
С О Ю З А С С Р

ФЛАНЦЫ АРМАТУРЫ,  
СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ  
И ТРУБОПРОВОДОВ.  
ЗАГЛУШКИ ФЛАНЦЕВЫЕ

ГОСТ 1233-67—ГОСТ 1235-67, ГОСТ 1245—67,  
ГОСТ 1255—67, ГОСТ 1268—67,  
ГОСТ 1272—67, ГОСТ 6972—67,  
ГОСТ 12815-67—ГОСТ 12839-67

Издание официальное

МОСКВА — 1979

**ФЛАНЦЫ  
С ШИПОМ ИЛИ ПАЗОМ  
ЛИТЫЕ ИЗ СЕРОГО ЧУГУНА  
на  $P_y$  от 1 до 16 кгс/см<sup>2</sup>**

**ГОСТ  
12816—67\***

**Конструкция, размеры и технические требования**

Tongues and or groove flanges of cast grey iron  
for  $P_{ном}$  from 1 to 16 kgf/cm<sup>2</sup>  
Design, dimensions and technical requirements.

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 13 апреля 1967 г. Срок введения установлен

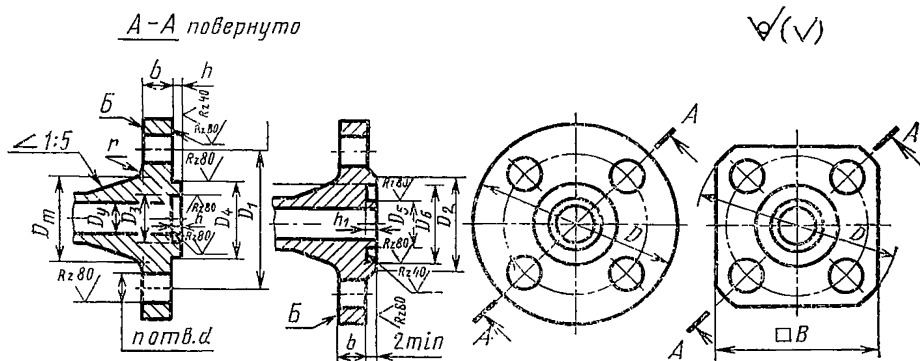
с 01.01. 1969 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на фланцы с шипом или пазом литой арматуры и соединительных частей из серого чугуна на условное давление  $P_y$  от 1 до 16 кгс/см<sup>2</sup> и температуру не более 300°C.

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

1.1. Конструкция и размеры фланцев с шипом или пазом должны соответствовать чертежу и табл. 1—4.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (ноябрь 1978 г.) с изменением № 1,  
опубликованным в мае 1969 г.

Таблица 1

 $R_y$  1 и 2,5 кгс/см<sup>2</sup>

Размеры в мм

Прочность условный $D_y$	$D$	$B$	$D_1$	$b$	$D_3$	$D_4$	$h$	$D_2$	$D_5$	$D_6$	$h_1$	$D_m$	$r$	$d$	$n$	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	
15	80	65	55	10	23	33		40	22	34		31	3				
20	90	70	65	12	33	43		50	32	44		38	4	12		10	
25	100	75	75		41	51		60	40	52		47					
32	120	95	90	13	49	59		70	48	60		56	5	14	4	12	
40	130	100	100		55	69		80	54	70		64					
50	140	110	110		66	80		90	65	81		74					
65	160	125	130	15	86	100	4	110	85	101	3	94	6	18	8	16	
80	185	140	150		101	115			128	100		116					
100	205	155	170	17	117	137		148	116	138		128	7	20	12	20	
125	235	—	200		146	166		178	145	167		155					
150	260	—	225	19	171	191		202	170	192		180	8	23	16	24	
(175)	290	—	255		203	223		232	202	224		209					
200	315	—	280	20	229	249		258	228	250		234	9	27	20	27	
(225)	340	—	305		256	276		282	255	277		261					
250	370	—	335	24	283	303	5	312	282	304	4	286	10	30	24	27	
300	435	—	395		336	356			365	335		357					
350	485	—	445	25	386	406	6	415	385	407	5	390	12	33	24	27	
400	535	—	495		436	456			465	435		457					
(450)	590	—	550	25	489	509		520	488	510		492	14	36	24	27	
500	640	—	600		541	561		570	540	562		546					
600	755	—	705	25	635	661		670	634	662		646	16	42	24	27	
(700)	860	—	810		737	763		775	736	764		746					
800	975	—	920		841	867		880	840	868		848	18	48	24	27	

Таблица 2

 $R_y$  6 кгс/см<sup>2</sup>

Размеры в мм

Прочность условный $D_y$	$D$	$B$	$D_1$	$b$	$D_3$	$D_4$	$h$	$D_2$	$D_5$	$D_6$	$h_1$	$D_m$	$r$	$d$	$n$	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек
15	80	65	55	10	23	33		40	22	34		31	3			
20	90	70	65	12	33	43		50	32	44		38	4	12		10
25	100	75	75		41	51		60	40	52		47				
32	120	95	90		49	59		70	48	60		56		14		12
40	130	100	100	13	55	69		80	54	70		64	4		4	
50	140	110	110		66	80		90	65	81		74		14		12
65	160	125	130		86	100		110	85	101		94				
80	185	140	150	15	101	115	4	128	100	116	3	108				
100	205	155	170		117	137		148	116	138		128	5			
125	235	—	200	17	146	166		178	145	167		155				
150	260	—	225		171	191		202	170	192		180				
(175)	290	—	255		203	223		232	202	224		209		18	8	16
200	315	—	280	19	229	249		258	228	250		234				
(225)	340	—	305		256	276		282	255	277		259	6			
250	370	—	335	20	283	303		312	282	304		286				
300	435	—	395		336	356		365	335	357		336			12	
350	485	—	445	22	386	406		415	385	407		390				
400	535	—	495	24	436	456	5	465	435	457	4	442		23		20
(450)	590	—	550		489	509		520	488	510		492	8		16	
500	640	—	600	25	541	561		570	540	562		546				
600	755	—	705		635	661		670	634	662		646			20	
(700)	860	—	810	27	737	763	6	775	736	764	5	748		27		24
800	975	—	920	29	841	867		880	840	868		852	10	30	24	27

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 5 1969 г.).

$P_y$  10 кгс/см<sup>2</sup>  
Размеры в мм

Проход условный $D_y$	$D$	$B$	$D_1$	$b$	$D_3$	$D_4$	$h$	$D_2$	$D_5$	$D_6$	$h_1$	$D_m$	$r$	$d$	$n$	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек
15	95	75	65	12	29	39		45	28	40		37				
20	105	80	75	14	36	50		58	35	51		42	4	14		12
25	115	90	85		43	57		68	42	58		49				
32	135	105	100	16	51	65		78	50	66		60				
40	145	110	110		61	75		88	60	76		68	5		4	
50	160	125	125	17	73	87		102	72	88		80				
65	180	140	145		95	109	4	122	94	110	3	100		18		16
80	195	150	160	19	106	120		138	105	121		114				
100	215	—	180		129	149		158	128	150		134	6			
125	245	—	210	21	155	175		188	154	176		161				
150	280	—	240		183	203		212	182	204		186			8	
(175)	310	—	270		213	233		242	212	234		215				
200	335	—	295	23	239	259		268	238	260		240				
(225)	365	—	325		266	286		295	265	287		265	8	23		20
250	390	—	350	25	292	312		320	291	313		292			12	
300	440	—	400		343	363		370	342	364		342				
350	500	—	460	26	395	421		430	394	422		396			16	
400	565	—	515	28	447	473	5	482	446	474	4	448				
(450)	615	—	565		497	523		532	496	524		498		27		24
500	670	—	620	30	549	575		585	548	576		552	10		20	
600	780	—	725	31	651	677		685	650	678		654		30		27
(700)	895	—	840	35	751	777	6	800	750	778	5	760			24	
800	1010	—	950	39	851	877		905	850	878		866	12	33		30

Таблица 4

$P_y$  16 кг/см<sup>2</sup>  
Размеры в мм

Проход условный $D_y$	$D$	$B$	$D_1$	$b$	$D_3$	$D_1$	$h$	$D_2$	$D_5$	$D_6$	$h_1$	$D_m$	$r$	$d$	$n$	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек													
15	95	75	65	12	29	39	4	45	28	40	3	37	4	14	4	12													
20	105	80	75	14	36	50		58	35	51		42																	
25	115	90	85	14	43	57		68	42	58		49																	
32	135	105	100	16	51	65		78	50	66		60																	
40	145	110	110	16	61	75		88	60	76		68	5	18			8	20											
50	160	125	125	17	73	87		102	72	88		80																	
65	180	140	145	17	95	109		122	94	110		100	6						23	12	24								
80	195	150	160	19	106	120		138	105	121		114																	
100	215	—	180	21	129	149		158	128	150		136	8	27								16	27						
125	245	—	210	23	155	175		188	154	176		165																	
150	280	—	240	25	183	203		212	182	204		192	8						30					20	30				
(175)	310	—	270	25	213	233		242	212	234		217																	
200	335	—	295	27	239	259		268	238	260		246	8	33												24	36		
(225)	365	—	325	27	266	286		295	265	287		271																	
250	405	—	355	29	292	312		320	291	313		298	10						40									24	36
300	460	—	410	30	343	363		378	342	364		352																	
350	520	—	470	34	395	421	438	394	422	408	10	40	24	36															
400	580	—	525	36	447	473	490	446	474	460																			
(450)	640	—	585	40	497	523	550	496	524	516	12				40	24			36										
500	710	—	650	42	549	575	610	548	576	570																			
600	840	—	770	49	651	677	720	650	678	682	12	40					24	36											
(700)	910	—	840		751	777	790	750	778	782																			
800	1020	—	950	851	877	900	850	878	882																				

Примечание к табл. 1—4. Условные проходы, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Присоединительные размеры фланцев — по ГОСТ 1234—67.

2.2. Фланцы должны изготавливаться из серого чугуна марки не ниже СЧ 15—32 по ГОСТ 1412—70.

При изготовлении фланцев из чугуна марки выше СЧ 15—32, а также по технологическим соображениям допускается применение фланцев с толщиной, отличной от указанной в настоящем стандарте.

2.3. Болты или шпильки должны изготавливаться из стали марок 20 или 25, а гайки из стали марок 10 или 20 по ГОСТ 1050—74. Допускается изготовление гаек из фосфористой стали по ГОСТ 6422—76.

2.4. Размеры необработанных поверхностей и между обработанной и необработанной выполнять по III классу точности ГОСТ 1855—55.

2.5. Предельные отклонения от номинальных размеров:

а)  $h$  и  $h_1$  — не более  $+0,5$  мм;

б)  $D_4$  и  $D_5$  — по  $C_5$ ;

в)  $D_3$  и  $D_6$  — по  $A_5$ .

2.6. Фланцы рассчитаны на применение в соединениях мягких или металлических с мягкой набивкой прокладок.

2.7. Пределы применения фланцев в зависимости от величины условных давлений и температуры рабочей среды должны соответствовать табл. 1 ГОСТ 1235—67.

2.8. При неровной поверхности отливки фланцев допускается местная зачистка поверхности  $B$  только под гайки (головки болтов) глубиной не более 1 мм.

2.9. Допускается местная подрезка шейки фланца для размещения гаек (головок болтов).

2.10. Фланцы арматуры должны изготавливаться только с пазом, если при заказе арматуры не оговорен шип.



## СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 1233—67	Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на $P_y$ от 1 до 200 кгс/см <sup>2</sup> . Типы . . . . .	3
ГОСТ 1234—67	Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на $P_y$ от 1 до 200 кгс/см <sup>2</sup> . Присоединительные размеры . . . . .	4
ГОСТ 1235—67	Фланцы с соединительным выступом литые из серого чугуна на $P_y$ от 1 до 16 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	16
ГОСТ 12815—67	Фланцы с выступом или впадиной литые из серого чугуна на $P_y$ от 1 до 16 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	23
ГОСТ 12816—67	Фланцы с шипом или пазом литые из серого чугуна на $P_y$ от 1 до 16 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	29
ГОСТ 12817—67	Фланцы с соединительным выступом литые из ковкого чугуна на $P_y$ от 16 до 40 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	35
ГОСТ 12818—67	Фланцы с выступом или впадиной литые из ковкого чугуна на $P_y$ от 16 до 40 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	38
ГОСТ 12819—67	Фланцы с шипом или пазом литые из ковкого чугуна на $P_y$ от 16 до 40 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	41
ГОСТ 12820—67	Фланцы без выступа литые стальные на $P_y$ от 16 до 40 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	44
ГОСТ 12821—67	Фланцы с соединительным выступом литые стальные на $P_y$ от 16 до 200 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	49
ГОСТ 12822—67	Фланцы с выступом или впадиной литые стальные на $P_y$ от 16 до 200 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	59
ГОСТ 12823—67	Фланцы с шипом или пазом литые стальные на $P_y$ от 16 до 100 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	68
ГОСТ 12824—67	Фланцы под линзовую прокладку литые стальные на $P_y$ от 64 до 200 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	76
ГОСТ 12825—67	Фланцы под прокладку овального сечения литые стальные на $P_y$ от 64 до 200 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	81
ГОСТ 12826—67	Фланцы без выступа стальные с шейкой на резьбе на $P_y$ от 1 до 16 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	86
ГОСТ 1245—67	Фланцы с соединительным выступом стальные с шейкой на резьбе на $P_y$ от 1 до 16 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	89

ГОСТ 12827—67	Фланцы без выступа стальные плоские приварные на $P_y$ от 1 до 25 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	92
ГОСТ 1255—67	Фланцы с соединительным выступом стальные плоские приварные на $P_y$ от 1 до 25 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	100
ГОСТ 12828—67	Фланцы с выступом или впадиной стальные плоские приварные на $P_y$ от 1 до 25 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	107
ГОСТ 12829—67	Фланцы без выступа стальные приварные встык на $P_y$ от 1 до 40 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	121
ГОСТ 12830—67	Фланцы с соединительным выступом стальные приварные встык на $P_y$ от 1 до 200 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	136
ГОСТ 12831—67	Фланцы с выступом или впадиной стальные приварные встык на $P_y$ от 1 до 200 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	156
ГОСТ 12832—67	Фланцы с шипом или пазом стальные приварные встык на $P_y$ от 1 до 100 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	177
ГОСТ 12833—67	Фланцы под прокладку овального сечения стальные приварные встык на $P_y$ от 64 до 200 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	195
ГОСТ 12835—67	Фланцы под линзовую прокладку стальные приварные встык на $P_y$ от 64 до 200 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	205
ГОСТ 1268—67	Фланцы стальные свободные на приварном кольце на $P_y$ от 1 до 25 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	212
ГОСТ 12834—67	Фланцы с выступом или впадиной стальные свободные на приварном кольце на $P_y$ от 1 до 25 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	222
ГОСТ 1272—67	Фланцы стальные свободные на отбортованной трубе на $P_y$ 1; 2,5 и 6 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	234
ГОСТ 12836—67	Заглушки с соединительным выступом фланцевые стальные на $P_y$ от 1 до 40 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	237
ГОСТ 12837—67	Заглушки с выступом фланцевые стальные на $P_y$ от 40 до 200 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	246
ГОСТ 12838—67	Заглушки с шипом фланцевые стальные на $P_y$ от 1 до 40 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	254
ГОСТ 12839—67	Заглушки под прокладку овального сечения фланцевые стальные на $P_y$ 64 и 100 кгс/см <sup>2</sup> . Конструкция, размеры и технические требования . . . . .	263
ГОСТ 6972—67	Фланцы и заглушки фланцевые арматуры, соединительных частей и трубопроводов. Маркировка, упаковка и транспортирование . . . . .	269

**ФЛАНЦЫ АРМАТУРЫ, СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ  
И ТРУБОПРОВОДОВ.  
ЗАГЛУШКИ ФЛАНЦЕВЫЕ**

Редактор *М. В. Глушкова*  
Технический редактор *О. Н. Никитина*  
Корректор *А. Г. Старостин*

---

Сдано в наб. 12.11.78	Подп. в печ. 09.01.79	17,0 п. л. + вкл.	0,125 п.
13,80 уч.-изд. л.	+вкл. 0,08 уч.-изд. л.	Тир. 20000	Цена 70 к

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. Москва, Д-557, Новопресненский пер.  
Тип «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1527

© Издательство стандартов, 197