

ФЛАНЦЫ С СОЕДИНИТЕЛЬНЫМ ВЫСТУПОМ СТАЛЬНЫЕ ПРИВАРНЫЕ ВСТЫК

на P_y от 1 до 200 кгс/см²

Конструкция, размеры и технические требования

Steel butt welding flanges with raised face
for P_{nom} from 1 to 200 kgf/cm².

Design, dimensions and technical requirements

ГОСТ

12830—67*

Взамен ГОСТ 1260—54
в части исполнения
с гладким соединительным выступом

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

с 1/I 1969 г.

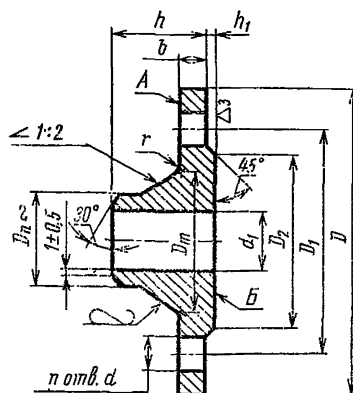
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стальные приварные встык фланцы с соединительным выступом для арматуры, соединительных частей и трубопроводов на условное давление P_y от 1 до 25 кгс/см² и температуру не более 450°C и на P_y от 40 до 200 кгс/см² и температуру не более 530°C.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция, размеры и масса фланцев приварных встык с соединительным выступом должны соответствовать чертежу и табл. 1—10.

▽1(▽)



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (декабрь 1973 г.) с изменением № 1,
опубликованным в мае 1969 г.

R_y 1 и 2,5 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы d_H	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	14	75	50	8	8	23	35	2	22	15	4	12	4	10	0,29
15	18	80	55	12		26	40		28	19					0,34
20	25	90	65	18		50	26		36	26					0,46
25	32	100	75	25		28	60		42	33					0,55
32	38	120	90	31		70	39		50	39					0,78
40	45	130	100	38	9	80	3	60	46	5	14	4	12	1,09	
50	57	140	110	49		33		90	70					58	1,26
65	76	160	130	66		110		77	88					77	1,62
80	89	185	150	78		35		128	102					90	2,43
100	108	205	170	96	11	148	3	122	110	5	18	8	16	2,98	
125	133	235	200	121		178		148	135					3,72	
150	159	260	225	146		38		202	172					161	4,30
(175)	194	290	255	177	13	43	3	210	196	5	18	8	16	6,15	
200	219	315	280	202		45		258	235					222	6,92

Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы d_H	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг	
(225)	245	340	305	226	15		282	3	260	248		18	8	16	8,49	
250	273	370	335	254	312		288		278	6			23		16	9,88
300	325	435	395	303	365		340		330							12
350	377	485	445	351	415	390	382	20	15,97							
400	426	535	495	398	465	440	432			16	18,56					
(450)	480	590	550	450	16	50	520	4	494	484	6	23	16	20	23,63	
500	530	640	600	501		570	545		535	24					26,67	
600	630	755	705	602		670	650		636							8
(700)	720	860	810	692	19	55	775	5	740	726	8	27	20	24	44,30	
800	820	975	920	792		880	844		826	12					24	46,15
(900)	920	1075	1020	892		980	944		926							
1000	1020	1175	1120	992	21	60	1080	5	1044	1028	12	30	28	27	73,44	
1200	1220	1375	1320	1192		1280	1244		1228	14					32	92,92
1400	1420	1575	1520	1392		1480	1445		1428							
1600	1620	1785	1730	1592	23	65	1690		1646	1628	14	40			135,27	

F_y 6 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы d_H	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	14	75	50	8	10	27	35	2	22	15	4	12	4	10	0,34
15	18	80	55	12		28	40		28	19					0,40
20	25	90	65	18		30	50		36	26					0,53
25	32	100	75	25		42	60		42	33					0,76
32	38	120	90	31	12	33	70	3	50	39	5	14	4	12	1,10
40	45	130	100	38		60	80		60	46					1,36
50	57	140	110	49		70	90		70	58					1,53
65	76	160	130	66		88	110		88	77					1,97
80	89	185	150	78	13	37	128	3	102	90	5	18	8	16	2,76
100	108	205	170	96		38	148		122	110					3,35
125	133	235	200	121		40	178		148	135					4,66
150	159	260	225	146		43	202		172	161					5,37
(175)	194	290	255	177	17	47	232	3	210	196	5	18	8	16	7,32
200	219	315	280	202		50	258		235	222					8,37

Продолжение

Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы d_H	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
(225)	245	340	305	226	17		282	3	260	248		18	8	16	9,45
250	273	370	335	254			312		288	278					10,99
300	325	435	395	303			365		340	330			12		14,82
350	377	485	445	351	18	50	415		390	382	6				17,69
400	426	535	495	398			465	4	440	432		23		20	20,55
(450)	480	590	550	450			520		494	484			16		23,63
500	530	640	600	501			570		545	535					26,63
600	630	755	705	602	19	55	670		650	636	8	27	20	24	35,79
(700)	720	860	810	692			775		740	726	10				44,31
800	820	975	920	792			880		844	826			24		56,17
(900)	920	1075	1020	892	21	60	980	5	944	926	12	30		27	66,79
1000	1020	1175	1120	992			1080		1044	1028			28		73,51
1200	1220	1400	1340	1192	23	70	1295		1248	1228			32		111,43
1400	1420	1620	1560	1392	27	85	1510		1456	1428	14	33	36	30	156,58

ГОСТ 12830-67 Стр. 5

R_y 10 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы D_n	D	D_1	d_1	b	h	D_3	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	14	90	60	8	10	33	40	2	25	15	4	14	4	12	0,50
15	18	95	65	12		45	30		19	0,58					
20	25	105	75	18	12	36	58	2	38	26	4	14	4	12	0,87
25	32	115	85	25		38	68		45	33					1,05
32	38	135	100	31	13	40	78	2	55	39	4	14	4	12	1,54
40	45	145	110	38		42	88		62	46					1,83
50	57	160	125	49	15	45	122	2	76	58	5	18	4	16	2,26
65	76	180	145	66		47	138		94	77					3,17
80	89	195	160	78	17	48	158	2	105	90	5	18	4	16	3,67
100	108	215	180	96		48	158		128	110					4,70
125	133	245	210	121	19	57	188	2	156	135	6	23	8	20	6,71
150	159	280	240	146		212	212		180	161					8,17
(175)	194	310	270	177	19	242	242	2	210	196	6	23	8	20	9,71
200	219	335	295	202		58	268		240	222					11,35

Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы d_H	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
(225)	245	365	325	226	19	60	295	3	268	248	6	23	8	20	13,24
250	273	390	350	21	320		290		278	14,64					
300	325	440	400	303	22		370	345	330	8	16	18,66			
350	377	500	460	351			430	400	382	24,00					
400	426	565	515	398	24	65	482	4	445	432	10	27	24	30,00	
(450)	480	615	565	450			532		500	484				33,33	
500	530	670	620	501		585	550	535	12	20	39,20				
600	630	780	725	602		685	650	636	12	30	27	48,80			
(700)	720	895	840	692	800	744	726	24				65,26			
800	820	1010	950	792	27	75	905	5	850	826	14	24	30	87,24	
(900)	920	1110	1050	892	29	80	1005							950	926
1000	1020	1220	1160	992			1110		1050	1028	119,19				
1200	1220	1455	1380	1192	33	90	1325		1256	1228	18	40		32	36

P_y 16 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр r_n	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	14	90	60	8	12	33	40	2	26	15	4	14	4	12	0,59
15	18	95	65	12		45	30		19	0,68					
20	25	105	75	18		36	58		38	26					0,87
25	32	115	85	25		38	68		45	33					1,05
32	38	135	100	31	13	40	78	3	55	39	5	18	16	1,54	
40	45	145	110	38		42	88		64	46				1,85	
50	57	160	125	49		45	102		76	58				2,28	
65	76	180	145	66		47	122		94	77				3,19	
80	89	195	160	78	15	47	138	3	110	90	6	8	20	4,21	
100	108	215	180	96	17	50	158		130	110				4,90	
125	133	245	210	121	19	188	156		135	6,75					
150	159	280	240	146	57	212	180		161	8,30					
(175)	194	310	270	177	21	242	210	3	196	196	6	23	20	10,37	
200	219	335	295	202		53	268		240	222				11,79	

Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы d_H	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
(225)	245	365	325	226	21	65	295	3	268	248	6	23	12	20	14,12
250	273	405	355	254	23		320		292	278	8	27		30	24
300	325	460	410	303	24	66	378	4	346	330			10		33
350	377	520	470	351	28	70	438		400	392	30	40		24	
400	426	580	525	398	32	75	490	450	432	12			46		32
(450)	480	640	585	450	34	85	550	506	484		15	52		32	
500	530	710	650	501	38	90	610	559	535	12			40		24
600	630	840	770	602	41		720	660	636		95	790		12	
(700)	720	910	840	692	43	790	750	726	110	1000			12		46
800	820	1020	950	792	45	900	850	826			110	1000		12	
(900)	920	1120	1050	892	47	1000	958	926	110	1000			12		46
1000	1020	1255	1170	992	49	1110	1060	1028			110	1000		12	
1200	1220	1485	1390	1192	51	125	1325	1268	1228	15			52		32

$P_y 25 \text{ кгс/см}^2$
Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр D_n	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	14	90	60	8	14	33	40	2	26	15	4	14	4	12	0,68
15	18	95	65	12		45	30		19	0,77					
20	25	105	75	18		34	58		38	26	0,96				
25	32	115	85	25		36	68		45	33	1,18				
32	38	135	100	31	16	43	78	5	56	39	18	4	16	1,83	
40	45	145	110	38		45	88		64	46				2,18	
50	57	160	125	49	17	102	76	58	3	6	8	8	20	2,78	
65	76	180	145	66	19	50	122	96						77	3,71
80	89	195	160	78		52	138	110	90	8	27	24	24	4,44	
100	108	230	190	96	21	58	162	132	110					6,51	
125	133	270	220	121	23	65	188	160	135	9,41					
150	159	300	250	146	25	68	218	186	161	12,52					

Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы d_H	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
(175)	194	330	280	177	25	70	248	3	216	196	8	27	12	24	13,88
200	219	360	310	202	27	278	245		222	17,44					
(225)	245	395	340	226	29	75	305		270	248		21,56			
250	273	425	370	254			335		300	278		30		27	24,40
300	325	485	430	303	32	80	390	4	352	330	10	16	30	33,29	
350	377	550	490	351	36	85	450		406	382				46,57	
400	426	610	550	398	40	100	505		464	432		33		64,81	
(450)	480	660	600	450	42		555		515	484		72,26			
500	530	730	660	500	44	615	615	570	535	12	40	20	88,91		
600	630	840	770	600	49	115	720	670	636				123,70		
(700)	720	960	875	690	53	125	815	766	726		5		46	24	166,81
800	820	1075	990	790	55	135	930	874	826						15

$R_y 40 \text{ кгс/см}^2$
Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы d_H	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг	
10	14	90	60	8	14	33	40	2	26	15	4	14	4	12	0,68	
15	18	95	65	12			45		30	19					0,79	
20	25	105	75	18			34		58	38					26	0,97
25	32	115	85	25			36		68	45					33	1,18
32	38	135	100	31	16	43	78	3	56	39	5	18	16	1,83		
40	45	145	110	38			45		88	64				46	2,19	
50	57	160	125	48	17	50	102	3	76	58	6	23	8	2,81		
65	76	180	145	66	19		122		96	77				3,71		
80	89	195	160	78	21		138		112	90				4,80		
100	108	230	190	96	23	65	162	3	138	110	8	27	24	7,40		
125	133	270	220	120	25		188		160	135				8	27	10,00

Продолжение

Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы d_n	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
150	159	300	250	145	27	68	218	3	186	161	8	27	8	24	13,03
(175)	194	350	295	177	33	85	260		226	196	10	30	12	27	20,75
200	219	375	320	200	35		280		250	222					24,44
(225)	245	415	355	226	37	95	315		280	248	33	16	30	31,33	
250	273	445	385	252	39	98	345		310	278				37,59	
300	325	510	450	301	42	112	410	368	330	53,10					
350	377	570	510	351	48	116	465	4	418	382	12	40	36	70,34	
400	426	655	585	398	54	135	535		480	432	14			20	106,76
(450)	480	630	610	448	56		560		530	484		107,00			
500	530	755	670	495	58	615	580		535	15	46	42	132,33		

ГОСТ 12830—67 Стр. 13

R_y 64 кгс/см²
Размеры в мм

Пролод условный D_y	Наружный диаметр трубы d_H	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номиналь- ный диа- метр разь- бы шпилек	Масса теорети- ческая в кг
10	14	100	70	8	16	46	50	2	34	15	4	14	4	12	1,03
15	18	105	75	12			55		38	19	5	18		20	16
20	25	125	90	18	18	54	68	48	26	6			23		8
25	32	135	100	25	20	56	78	52	33		6	27		8	
32	38	150	110	31	21	60	85	64	39	8			30		12
40	45	165	125	37	23	65	96	74	46		8	33		12	
50	57	175	135	47	25	67	108	86	58	10			33		16
65	76	200	160	64	27	72	132	106	77		10	40		16	
80	89	210	170	77	29	77	142	120	90	12			46		16
100	108	250	200	94	33	95	205	140	110		12	46		16	
125	133	295	240	118	35	105	240	172	135	12			46		16
150	159	340	280	142	39	110	270	206	161		12	46		16	
(175)	194	370	310	174	41	115	325	232	196	12			46		16
200	219	405	345	198	43	115	355	264	222		12	46		16	
(225)	245	430	370	222	45	120	415	290	248	12			46		16
250	273	470	400	246	50	140	475	316	278		12	46		16	
300	325	530	460	294	56	155	525	370	330	12			46		16
350	377	595	525	342	62	155	525	430	382		12	46		16	
400	426	670	585	386				484	432						

Таблица 8

P_y 100 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы d_n	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
10	14	100	70	8	16	43	50	2	34	15	4	14	4	12	1,03
15	18	105	75	12	18	46	55		38	19					1,27
20	25	125	90	18	20	51	68	2	48	26	5	18	4	16	1,97
25	32	135	100	25	22	56	78		52	33					2,50
32	38	150	110	31	23	60	85	3	64	39	23	20	20	3,06	
40	45	165	125	37		23	67		96	76				46	4,05
50	57	195	145	45	25	68	115	3	86	58	6	27	8	24	6,08
65	76	220	170	62	29	80	140		110	77					8,57
80	89	230	180	75	31	87	150	3	124	90	6	30	8	27	9,98
100	108	265	210	92	35	97	175		146	110					14,78
125	133	310	250	112	39	112	210	3	180	135	8	33	12	30	23,34
150	159	350	290	136	43	125	250		214	161					32,19
(175)	194	380	320	166	45	140	280	4	246	196	10	40	12	36	39,17
200	219	430	360	190	51		315		276	222					54,23
(225)	245	470	400	212	53	155	350	4	312	248	12	46	16	42	71,44
250	273	500	430	236	57	160	380		340	278					85,68
300	325	585	500	284	66	180	445	4	400	330	12	52	16	48	128,69
350	377	655	560	332	72	195	500		460	382					171,84
400	426	715	620	376	76	200	560	510	432	203,26					

R_y 160 кгс/см²
Размеры в мм

Проход условный D_y	Наружный диаметр трубы d_n	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_m	D_n	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
15	18	105	75	12	18	50	55	2	38	19	5	14	4	12	1,27
20	25	125	90	18	20	56	68		48	26		18		16	2,08
25	32	135	100	25	22		78		52	33		20		2,50	
32	38	150	110	31	25	65	85		64	39		23		3,06	
40	45	165	125	37	27	72	96		76	46		27		4,41	
50	57	195	145	45	31	75	115		86	58		6		8	24
65	76	220	170	62	33	85	140	110	77	27	9,10				
80	89	230	180	75	37	90	150	124	90	30	10,46				
100	108	265	210	92	41	100	175	146	110	33	15,41				
125	133	310	250	112	47	115	210	180	135	8	12		27		24,19
150	159	350	290	136	51	130	250	214	161				30		34,67
(175)	194	380	320	166	57	135	280	246	196			40	43,28		
200	219	430	360	190	60	145	315	276	222			10	16	36	58,90
(225)	245	470	400	212	65	160	350	312	248					46	75,00
250	273	500	430	236	74	165	380	340	278					93,92	
300	325	585	500	284	185	445	4	400	330	12	46			140,30	

R_y 200 кгс/см²
Размеры в мм

Пролод условный D_y	Наружный диаметр трубы d_{II}	D	D_1	d_1	b	h	D_2	h_1	D_{III}	D_{II}	r	d	n	Номинальный диаметр резьбы шпилек	Масса теоретическая в кг
15	22	120	82	14	24	52	55	2	40	23	5	23	4	20	1,93
20	28	130	90	19	26	55	63		46	29					2,50
25	35	150	102	25	28	60	73		54	36					3,56
32	42	160	115	31	30	65	86		64	43					4,43
40	48	170	124	36	31	72	91		74	49	5,46				
50	60	210	160	46	37	95	129		105	61	10,80				
65	89	260	203	68	45	118	167		138	90	8	30	8	27	19,23
80	108	290	230	80	51	132	190		162	110				33	30
100	133	360	292	102	63	175	245	208	135	10	40	12	36	53,85	
125	168	385	318	130	73		271	234	170					64,96	
150	194	440	360	150	79	190	306	266	196	46	42	111,12			
(175)	219	475	394	170	81	195	340	294	222	52	48	160,15			
200	245	535	440	192	89	230	380	340	248	58	52	203,58			
(225)	273	580	483	212	97	245	419	374	278	16	52	321,35			
250	325	670	572	254	107	300	508	460	330			58	52		

Примечание к табл. 1—10. Условные проходы, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения стального приварного встык фланца с соединительным выступом с D_y 50 мм на P_y 10 кгс/см²:

Фланец 50—10 ГОСТ 12830—67

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

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Фланцы, болты, шпильки, гайки и шайбы для фланцевых соединений должны изготавливаться из материалов, указанных в табл. 11.

Таблица 11

Наименования деталей	Давление условное P_y в кгс/см ²	Марки стали при температуре среды в °С				
		до 300	до 350	до 425	до 450	до 530
Фланцы	2,5; 6; 10; 16 и 25	ВСтЗсп	20 и 25			—
	40; 64; 100; 160 и 200	20 и 25				15ХМ и 15ХМА
Болты (или шпильки)	2,5; 6; 10; 16 и 25	20 и 25	25 и 35	30ХМА		—
	40; 64 и 100	35		30ХМА		25Х1МФ
Гайки	160 и 200	35	35Х			
	2,5; 6; 10; 16 и 25	10 и 20		20 и 25		—
	46; 64 и 100	25				30ХМА
160 и 200	25	35	35Х			
Шайбы	40; 64; 100; 160 и 200	10 и 20				15ХМ

Марки материалов: сталь ВСтЗсп по ГОСТ 380—71; сталь 10, 20, 25 и 35 — по ГОСТ 1050—60; сталь 15ХМ, 15ХМА, 35Х, 30ХМА по ГОСТ 4543—71; сталь 25Х1МФ — по ГОСТ 10500—63.

Легированные стали допускается применять только термически обработанные, с механическими свойствами, соответствующими требованиям стандартов.

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

2.3. Допускается применение легированных сталей других марок по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.4. Допуски на штампованные поковки и неуказанные радиусы закругления (вторая группа), а также штамповочные уклоны поверхностей D_n и D — по ГОСТ 7505—55.

2.5. Размеры обработанных поверхностей, не оговоренные допусками, выполнять: охватываемые — по B_7 и охватывающие — по A_7 .

2.6. Предельные отклонения от номинального размера h_1 :

а) при $h_1 = 2$ мм — $\pm 0,5$ мм;

б) $h_1 > 2$ мм — $\pm 1,0$ мм.

Предельные отклонения на угол 45° — по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

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

2.7. Фланцы рассчитаны на применение в соединениях мягких или металлических с мягкой набивкой прокладок для $P_y \leq 100$ кгс/см² и зубчатых прокладок из углеродистой или легированной стали для $P_y \geq 40$ кгс/см².

Для зубчатых прокладок уплотнительные поверхности фланцев должны иметь шероховатость поверхности $\nabla 7$.

2.8. Поверхности фланцев не должны иметь раковин, плен, трещин, заусенцев и других дефектов, снижающих прочность фланцев и надежность фланцевого соединения.

2.9. Торцовое биение поверхности A и B — по XII степени точности ГОСТ 10356—63.

2.10. Внутренние диаметры фланца и трубы в месте стыка должны совпадать. При несовпадении внутренних диаметров должен быть выполнен плавный переход под углом не более 10° .

2.11. Сварные швы должны выполняться электродами типа Э-42 или Э42А по ГОСТ 9467—60 для углеродистых сталей и типа ЭХМ по ГОСТ 9467—60 для легированных сталей.

При указании в заказе внутреннего диаметра привариваемой трубы плавный переход во фланце должен выполняться предприятием-изготовителем в тех случаях, когда внутренний диаметр трубы больше внутреннего диаметра фланца.

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

2.12. Допускается обеспечение шероховатости поверхности A местной подторцовкой глубиной не более 1 мм.

2.13. Допускается изготовление фланцев методом гибки из фасонного проката с последующей сваркой места стыка, а также и другими методами.

2.14. Допускается изготовление фланцев с уплотнительными канавками на соединительном выступе (под мягкие прокладки) по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.15. Фланцы должны быть приняты техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие выпускаемых фланцев требованиям настоящего стандарта.

2.16. Маркировка, упаковка и транспортирование — по ГОСТ 6972—67.

Замена

ГОСТ 380—71 введен взамен ГОСТ 380—60
ГОСТ 4543—71 введен взамен ГОСТ 4543—61.
ГОСТ 6972—67 введен взамен ГОСТ 6972—54.
