

ЗАГЛУШКИ ПОД ПРОКЛАДКУ ОВАЛЬНОГО
СЕЧЕНИЯ ФЛАНЦЕВЫЕ СТАЛЬНЫЕна P_y 64 и 100 кгс/см²

Конструкция, размеры и технические требования
Steel plugs for flanges jointed with oval section gasket
for $P_{ном}$ 64 and 100 kgf/cm².
Design, dimensions and technical requirements

ГОСТ
12839—67*

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

с 1/1 1969 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стальные фланцевые
заглушки под прокладку овального сечения на условные давления
 P_y 64 и 100 кгс/см² и температуру не более 530°C.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция, размеры и масса заглушек под прокладку
овального сечения должны соответствовать чертежу и табл. 1—2.

R_y 64 кгс/см²
Размеры в мм

Таблица 1

| Проход условный D_y | D | D_1 | b | D_2 | h_1 | D_3 | b_3 | h_2 | r_1 | d_2 | h | d | n | Номинальный диаметр резьбы шпилек | Масса теоретическая в кг |
|-----------------------|-----|-------|-----|-------|-------|-------|--------|-------|-------|-------|--------|-----|-----|-----------------------------------|--------------------------|
| 10 | 100 | 70 | 22 | 50 | 2 | 35 | 9 | 6,5 | 2,8 | 6 | 2 | 14 | 4 | 12 | 1,04 |
| 15 | 105 | 75 | | 55 | | | | | | 10 | | | | | 1,16 |
| 20 | 125 | 90 | | 68 | | | | | | 16 | | | | | 1,63 |
| 25 | 135 | 100 | 25 | 78 | | 22 | | | | 18 | | 16 | | 2,30 | |
| 32 | 150 | 110 | | 85 | | 28 | | | | 23 | | 20 | | 2,70 | |
| 40 | 165 | 125 | | 96 | | 36 | | | | | | | | 3,30 | |
| 50 | 175 | 135 | 30 | 108 | 46 | 4,55 | | | | | | | | | |
| 65 | 200 | 160 | 32 | 132 | 60 | 8 | 24 | 6,21 | | | | | | | |
| 80 | 210 | 170 | 36 | 142 | 76 | | | 7,95 | | | | | | | |
| 100 | 250 | 200 | | 170 | 94 | | | 11,32 | | | | | | | |
| 125 | 295 | 240 | | 40 | 205 | 118 | | 30 | 17,94 | | | | | | |
| 150 | 340 | 280 | 45 | 240 | 205 | 12 | | 8 | 4 | 142 | 33 | 12 | 30 | 27,47 | |
| (175) | 370 | 310 | 50 | 270 | 235 | | | | | 172 | | | | 35,83 | |
| 200 | 405 | 345 | 56 | 300 | 265 | | 196 | | | 49,32 | | | | | |
| (225) | 430 | 370 | 58 | 325 | 280 | | 220 | | | 58,40 | | | | | |
| 250 | 470 | 400 | 63 | 355 | 320 | | 244 | | | 74,85 | | | | | |
| 300 | 530 | 460 | 65 | 415 | 375 | | 294 | | | 96,70 | | | | | |
| 350 | 595 | 525 | 70 | 475 | 420 | 344 | 134,80 | | | | | | | | |
| 400 | 670 | 585 | 75 | 525 | 480 | 390 | 46 | 16 | 36 | 42 | 179,00 | | | | |

Таблица 2

 $P_y 100 \text{ кгс/см}^2$

Размеры в мм

| Проход условный D_y | D | D_1 | b | D_2 | h_1 | D_3 | h_5 | h_2 | r_1 | d_2 | h | d | n | Номинальный диаметр резьбы шпилек | Масса теоретическая в кг |
|-----------------------|-----|-------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|-----|-----|-----------------------------------|--------------------------|
| 10 | 100 | 70 | 25 | 50 | 2 | 35 | 9 | 6,5 | 2,8 | 6 | 2 | 14 | 4 | 12 | 1,21 |
| 15 | 105 | 75 | | 55 | | 45 | | | | 10 | | | | | 1,35 |
| 20 | 125 | 90 | | 68 | | 16 | | | | 1,89 | | | | | |
| 25 | 135 | 100 | | 78 | | 22 | | | | 2,25 | | | | | |
| 32 | 150 | 110 | | 85 | | 28 | | | | 2,70 | | | | | |
| 40 | 165 | 125 | 28 | 98 | 75 | 36 | 5,57 | | | | | | | | |
| 50 | 195 | 145 | 32 | 115 | 85 | 46 | 6,03 | | | | | | | | |
| 65 | 220 | 170 | 36 | 140 | 110 | 60 | 8,45 | | | | | | | | |
| 80 | 230 | 180 | 40 | 150 | 115 | 76 | 10,53 | | | | | | | | |
| 100 | 265 | 221 | 45 | 175 | 145 | 94 | 16,07 | | | | | | | | |

Размеры в мм

| Проход условный D_y | D | D_1 | b | D_2 | h_1 | D_8 | h_8 | h_2 | r_1 | d_2 | h | d | n | Номинальный диаметр резьбы шпнлек | Масса теоретическая в кг |
|-----------------------|-----|-------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|-----|-----|-----------------------------------|--------------------------|
| 125 | 310 | 250 | 50 | 210 | 3 | 175 | 12 | 8 | 4 | 118 | 2 | 33 | 8 | 30 | 25,05 |
| 150 | 350 | 290 | 56 | 250 | | 205 | | | | 142 | | | | | 35,40 |
| (175) | 380 | 320 | 60 | 280 | | 235 | | | | 172 | | | | | 46,10 |
| 200 | 430 | 360 | 63 | 315 | | 265 | | | | 196 | | | | | 61,38 |
| (225) | 470 | 400 | 65 | 350 | | 280 | | | | 220 | | | | | 77,20 |
| 250 | 500 | 430 | 70 | 380 | | 320 | | | | 244 | | | | | 95,58 |
| 300 | 585 | 500 | 85 | 445 | 4 | 375 | 17 | 11 | 5,8 | 294 | 3 | 46 | 16 | 42 | 152,40 |
| 350 | 665 | 560 | 95 | 500 | | 420 | | | | 344 | | | | 223,90 | |
| 400 | 715 | 620 | | 560 | | 480 | | | | 390 | | | | 52 | 48 |

Примечание к табл. 1—2. Условные проходы, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения стальной фланцевой заглушки под прокладку овального сечения с D_y 50 мм на P_y 64 кгс/см²:

Заглушка 50—64 ГОСТ 12839—67

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Заглушки, шпильки, гайки и шайбы должны изготавливаться из материалов, указанных в табл. 3.

Таблица 3

| Наименования деталей | Давление условное P_y в кгс/см ² | Марки стали при температуре среды в °С | | | |
|----------------------|---|--|--------|--------|-----------------|
| | | до 300 | до 425 | до 450 | до 530 |
| Заглушки | 64 | 20 и 25 | | | 15ХМ и 15ХМА |
| | 100 | 20 и 25 | | | 15ХМ и 15ХМА |
| Шпильки | 64 и 100 | 35 | 30ХМА | 25Х1МФ | |
| Гайки | 64 и 100 | 25 | | | 30ХМА |
| Шайбы | 64 и 100 | 10 и 20 | | | 15ХМ |

Марки материалов: сталь 10, 20, 25 и 35 по ГОСТ 1050—60; сталь 15ХМ, 15ХМА, 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. Размеры обработанных поверхностей, не оговоренные допусками, выполнять по B_7 (A_7).

2.5. Предельные отклонения от номинального размера b — по соответствующим стандартам на листовой или полосовой прокат.

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

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

2.6. Предельные отклонения от номинального размера h_1 :

а) при $h_1=2$ мм— $\pm 0,5$ мм;

б) при $h_1>2$ мм— $\pm 1,0$ мм.

2.7. Допускаемые отклонения от номинальных размеров:

а) D_8 — $\pm 0,15$ мм;

б) b_5 и h_2 — $\pm 0,4$ мм;

в) h — по 8-му классу со знаком \pm .

2.8. Заглушки рассчитаны на применение в соединениях прокладок овального сечения из углеродистых или легированных сталей.

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

2.9. Поверхности заглушек не должны иметь раковин, трещин, плен, заусенцев и других дефектов, снижающих прочность заглушек и надежность соединения.

2.10. Отклонение от параллельности уплотнительной поверхности относительно поверхности под гайки (головки болтов) ограничивается половиной поля допуска на расстояние между указанными поверхностями.

2.11. Заглушки должны быть приняты техническим контролем предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие выпускаемых заглушек требованиям настоящего стандарта.

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

Замена

ГОСТ 4543—71 введен взамен ГОСТ 4543—61.

ГОСТ 6972—67 введен взамен ГОСТ 6972—54.
