

ЗАГЛУШКИ С СОЕДИНИТЕЛЬНЫМ ВЫСТУПОМ  
ФЛАНЦЕВЫЕ СТАЛЬНЫЕна  $P_y$  от 1 до 40 кгс/см<sup>2</sup>

Конструкция, размеры и технические требования

Steel raised face plugs for flanges  
for  $P_{nom}$  from 1 to 40 kgf/cm<sup>2</sup>.

Design, dimensions and technical requirements

ГОСТ

12836—67\*

Взамен  
ГОСТ 6973—59  
в части типа I

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

с 1/I 1969 г.

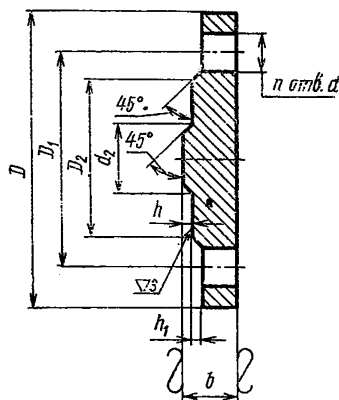
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стальные фланцевые заглушки с соединительным выступом на условное давление  $P_y$  1—25 кгс/см<sup>2</sup> и температуру не более 450°C и на  $P_y$  40 кгс/см<sup>2</sup> и температуру не более 530°C.

## 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция, размеры и масса заглушек с соединительным выступом должны соответствовать чертежу и табл. 1—6.

▽(▽)



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (декабрь 1973 г.) с изменением № 2,  
опубликованным в сентябре 1970 г.

Таблица 1

$R_y$  1 и 2,5 кгс/см<sup>2</sup>  
Размеры в мм

Прочность условный $D_y$	$D$	$D_1$	$b$	$D_2$	$h_1$	$d_2$	$h$	$d$	$n$	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	75	50	10	35	2	6	2	12	4	10	0,20
15	80	55		40		10					0,24
20	90	65		50		16					0,31
25	100	75		60		22					0,40
32	120	90	12	70	3	28	2	14	12	0,57	
40	130	100		80		36				0,82	
50	140	110		90		46				0,98	
65	160	130		110		60				1,23	
80	185	150	14	128	4	76	2	18	8	1,78	
100	205	170		148		94				2,25	
125	235	200		178		118				3,65	
150	260	225		202		142				4,58	
(175)	290	255	16	232	4	172	3	23	16	5,85	
200	315	280		258		196				7,03	
(225)	340	305		282		220				8,30	
250	370	335		312		244				9,87	
300	435	395	18	365	5	294	4	27	20	14,93	
350	485	445		415		344				19,02	
400	535	495		465		390				26,85	
(450)	590	550		520		440				37,32	
500	640	600	20	570	5	490	4	30	24	44,44	
600	755	705		670		590				73,46	
(700)	860	810		775		680				105,25	
800	975	920		880		780				158,74	
(900)	1075	1020	24	980	5	880	4	30	27	209,04	
1000	1175	1120		1080		980				269,07	
1200	1375	1320		1280		1180				394,11	
1400	1575	1520		1480		1380				551,94	
1600	1785	1730	40	1690	1580	750,80					

$R_y 6 \text{ кгс/см}^2$   
Размеры в мм

Прочность условный $D_y$	$D$	$D_1$	$b$	$D_2$	$h_1$	$d_2$	$h$	$d$	$n$	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	75	50	12	35	2	6	12	10	4	10	0,26
15	80	55		40		10					0,31
20	90	65		50		16					0,40
25	100	75		60		22					0,51
32	120	90		70		28					0,74
40	130	100	14	80	3	36	14	12	16	1,02	
50	140	110		90		46				1,21	
65	160	130		110		60				1,54	
80	185	150		128		76				2,18	
100	205	170		148		94				2,75	
125	235	200	16	178	4	118	18	8	20	4,30	
150	260	225		202		142				5,38	
(175)	290	255		232		172				6,86	
200	315	280		258		196				8,22	
(225)	340	305		282		220				9,69	
250	370	335	312	244	11,51						
300	435	395	18	365	3	294	23	12	20	17,18	
350	485	445		415		344				21,84	
400	535	495	20	465	5	390	27	16	24	30,28	
(450)	590	550	22	520		440				41,51	
500	640	600	24	570		490				54,33	
600	755	705	28	670	4	590	30	20	24	87,20	
(700)	860	810	32	775		680				131,85	
800	975	920	34	880		780				181,65	
(900)	1075	1020	40	980		880				264,98	
1000	1175	1120	45	1080		980				360,91	
1200	1400	1340		1295	1180	512,66					
1400	1620	1560		50	1510	1380	769,99				

Таблица 3

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

Проход условный $D_y$	$D$	$D_1$	$b$	$D_2$	$h_1$	$d_2$	$h$	$d$	$n$	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг			
10	90	60	12	40	2	6	14	4	12	12	0,38			
15	95	65		45		10					0,43			
20	105	75		58		16					0,55			
25	115	85		68		22					0,67			
32	135	100		78		28					0,91			
40	145	110	14	88	3	36	18	16	16	1,24				
50	160	125		102		46				1,55				
65	180	145		122		60				2,04				
80	195	160		138		76				2,44				
100	215	180		158		94				2,97				
125	245	210	16	188	4	118	23	20	20	4,69				
150	280	240		212		142				6,07				
(175)	310	270		242		172				7,64				
200	335	295		268		196				9,09				
(225)	365	325		295		220				12,50				
250	390	350	18	320	244	27	27	24	24	14,26				
300	440	400	20	370	294					12	19,88			
350	500	460	24	430	344					16	16	16	16	31,94
400	565	515	26	482	390									44,43
(450)	615	565	28	532	440									57,49
500	670	620	30	585	490	30	30	27	27	74,31				
600	780	725	34	685	590					119,27				
(700)	895	840	40	800	680					24	24	24	24	187,99
800	1010	950	42	905	780									242,06
(900)	1110	1050	45	1005	880									316,43
1000	1220	1160	50	1110	980	33	33	28	28	429,64				
1200	1455	1380	55	1325	1180					40	32	36	36	673,13

$R_y 16 \text{ кгс/см}^2$   
Размеры в мм

Проход условный $D_y$	$D$	$D_1$	$b$	$D_2$	$h_1$	$d_2$	$h$	$d$	$n$	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг		
10	90	60	12	40	2	6	14	14	12	12	0,38		
15	95	65		45		10					0,43		
20	105	75		58		16					0,55		
25	115	85		68		22					0,67		
32	135	100	14	78	2	28	18	4	16	0,91			
40	145	110		88		36				1,24			
50	160	125		102		46				1,55			
65	180	145		122		60				2,04			
80	195	160	16	138	3	76	23	8	20	2,44			
100	215	180		158		94				3,51			
125	245	210		188		118				4,69			
150	280	240		212		142				6,99			
(175)	310	270	18	242	4	172	27	16	24	8,78			
200	335	295	20	268		196				23	20	11,49	
(225)	365	325	22	295		220				12	27	30	15,39
250	405	355	24	320		244							24
300	460	410	28	378	4	294	30	20	30	29,58			
350	520	470	32	438		344				16	27	36	44,22
400	580	525	34	490		390							3
(450)	640	585	38	550		440				20	24	36	81,02
500	710	650	40	610	490	33	30	102,69					
600	840	770	45	720	5	590	40	24	36	161,98			
(700)	910	840	50	790		680				28	42	48	232,50
800	1020	950	52	900		780							4
(900)	1120	1050	56	1000		880				46	32	48	394,43
1000	1255	1170	63	1110	980	52	32	542,16					
1200	1485	1390	75	1325	1180	52	32	48	922,18				

$R_y$  25 кгс/см<sup>2</sup>  
Размеры в мм

Проход условный $D_y$	$D$	$D_1$	$b$	$D_2$	$h_1$	$d_2$	$h$	$d$	$n$	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг				
10	90	60	12	40	2	6	14	14	4	12	0,38				
15	95	65		45		10					0,43				
20	105	75		58		16					0,55				
25	115	85		68		22					0,67				
32	135	100	14	78	3	28	18	8	20	0,91					
40	145	110		88		36				1,24					
50	160	125		102		46				1,55					
65	180	145		122		60				2,29					
80	195	160	18	138	76	2	23	8	20	3,21					
100	230	190	20	162	94	3				27	12	24	5,07		
125	270	220	22	188	118								7,83		
150	300	250	24	218	142								10,95		
(175)	330	280	26	248	172		14,48								
200	360	310	28	278	4	196	30	16	30	17,51					
(225)	395	340		305		220				22,87					
250	425	370		30		335				244	27	28,93			
300	485	430		34		390				294	33	20	36	42,00	
350	550	490	38	450	344	3	40	24	61,48						
400	610	550	40	505	390				4	46				24	81,12
(450)	660	600	42	555	440										5
500	730	660	48	615	490						4	24	42		
600	840	770	50	720	590	4	24	42							
(700)	960	875	63	815	680				4	24				42	
800	1075	990		930	780										780

$R_y$  40 кгс/см<sup>2</sup>  
Размеры в мм

Прочность условный $D_y$	$D$	$D_1$	$b$	$D_2$	$h_1$	$d_2$	$h$	$d$	$n$	Номинальный диаметр резьбы шпindel	Масса теоретическая в кг					
10	90	60	16	40	2	6	2	14	4	12	0,56					
15	95	65		45		10					0,63					
20	105	75		58		16					0,80					
25	115	85		68		22					0,98					
32	135	100		78		28					1,33					
40	145	110		88		36					1,49					
50	160	125		18		102					46	18	16	2,15		
65	180	145		20		122					60	2	23	8	20	3,03
80	195	160		22		138					76					4,08
100	230	190		24		162					94					27
125	270	220	28	188	118	3	27	24	10,31							
150	300	250	30	218	142				14,07							
(175)	350	295	34	260	172				21,55							
200	375	320	38	280	196				28,30							
(225)	415	355	40	315	220				36,69							
250	445	385	45	345	244				48,50							
300	510	450	48	410	294				33	30	66,99					
350	570	510	50	465	344				3	16	36	88,90				
400	655	585	56	535	390							40	131,59			
(450)	680	610	60	560	440							20	42	151,79		
500	755	670	70	615	490	218,77										

Примечание к табл. 1—6. Условные проходы, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения стальной фланцевой заглушки с соединительным выступом с  $D_y$  50 мм на  $R_y$  25 кгс/см<sup>2</sup>:

*Заглушка 50—25 ГОСТ 12836—67*

(Измененная редакция — «Информ. указатель стандартов» № 9 1970 г.).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Заглушки, болты, шпильки, гайки и шайбы должны изготавливаться из материалов, указанных в табл. 7.

Таблица 7

Наименования деталей	Давление условное $P_y$ в кгс/см <sup>2</sup>	Марки стали при температуре среды в °С				
		до 300	до 350	до 425	до 450	до 530
Заглушки	2,5; 6; 10; 16 и 25	ВСтЗсп	20 и 25			—
	40	20 и 25			15ХМ и 15ХМА	
Болты (или шпильки)	2,5; 6; 10; 16 и 25	20 и 25		25 и 35	30ХМА	—
Шпильки	40	35			30ХМА	25Х1МФ
Гайки	2,5; 6; 10; 16 и 25	10 и 20		20 и 25		—
	40	25			30ХМА	
Шайбы	40	10 и 20			15ХМ	

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

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

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  $B_7(A_7)$ ; размер  $h$  — по 8-му классу со знаком  $\pm$ .



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

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

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

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

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

2.11. 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.

---