

**ЗАГЛУШКИ С СОЕДИНИТЕЛЬНЫМ ВЫСТУПОМ  
ФЛАНЦЕВЫЕ СТАЛЬНЫЕ**

на  $P_y$  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

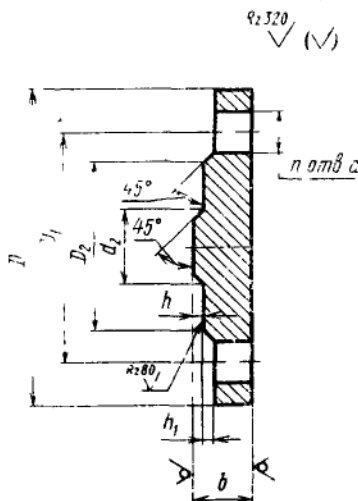
с 1/1 1969 г.

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 1975 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

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	75	50	10	35	2	6		12		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		70		28					0,57				
40	130	100	12	80		36	14	4	12	0,82					
50	140	110		90						46	0,98				
65	160	130		110						60	1,23				
80	185	150		128						76	1,78				
100	205	170		148						94	2,25				
125	235	200	14	178	3	118	18	8	16	3,65					
150	260	225		202						142	4,58				
175)	290	255		232						172	5,85				
200	315	280		258						196	7,03				
225)	340	305		282						220	8,30				
250	370	335	16	312		244		12		9,87					
300	435	395		365						294	14,93				
350	485	445		415						344	19,02				
400	535	495		18						465	4	390	23	20	26,85
450)	590	550		20						520					440
500	640	600	24	570		490		20	24	44,44					
600	755	705		24						670	590	27	73,46		
700)	860	810		26						775	680	24	24	105,25	
800	975	920		30						880	780			158,74	
900)	1075	1020		32						980	5	880	4	30	28
1000	1175	1120	34	1080	980	27	269,04								
1200	1375	1320	36	1280	1180	32	394,11								
1400	1575	1520	38	1480	1380	36	551,94								
1600	1785	1730	40	1690	1580	40	750,80								

$R_y$  6 кгс/см<sup>2</sup>  
Размеры в мм

Прокат условный $D_y$	$D$	$D_1$	$b$	$D_2$	$h_1$	$d_1$	$h$	$d$	$n$	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	Масса теоретическая в кг
10	75	50		35		6					0,26
15	80	55		40		10					0,31
20	90	65	12	50	2	16		12		10	0,40
25	100	75		60		22					0,51
32	120	90		70		28			4		0,74
40	130	100		80		36		14		12	1,02
50	140	110		90		46					1,21
65	160	130	14	110		60	2				1,54
80	185	150		128		76					2,18
100	205	170		148		94					2,75
125	235	200		178	3	118					4,30
150	260	225		202		142					5,38
(175)	290	255	16	232		172		18	8	16	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		294			12		17,18
350	485	445		415		344					21,84
400	535	495	20	465	4	390	3	23		20	30,28
(450)	590	550	22	520		440			16		41,51
500	640	600	24	570		490					54,33
600	755	705	28	670		590		27	20	24	87,20
(700)	860	810	32	775		680					131,85
800	975	920	34	880		780			24		181,65
(900)	1075	1020	40	980	5	880	4	30		27	264,98
1000	1175	1120	45	1080		980			28		360,91
1200	1440	1340		1295		1180		33	32	30	512,66
1400	1620	1560	50	1510		1380			36		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		40		6					0,38
15	95	65		45		10					0,43
20	105	75	12	58	2	16		14			0,55
25	115	85		68		22					0,67
32	135	100		78		28			4		0,91
40	145	110		88		36					1,24
50	160	125		102		46					1,55
65	180	145	14	122		60	2	18		16	2,04
80	195	160		138		76					2,44
100	215	180		158		94					2,97
125	245	210		188	3	118					4,69
150	280	240		212		142					6,07
(175)	310	270	16	242		172			8		7,64
200	335	295		268		196					9,09
(225)	365	325	18	295		220		23		20	12,50
250	390	350		320		244			12		14,26
300	440	400	20	370		294					19,88
350	500	460	24	430		344					31,94
400	565	515	26	482	4	390	3		16		44,43
(450)	615	565	28	532		440		27		24	57,49
500	670	620	30	585		490			20		74,31
600	780	725	34	685		590		30		27	119,27
(700)	895	840	40	800		680			24		187,99
800	1010	950	42	905		780					242,06
(900)	1110	1050	45	1005	5	880	4	33		30	316,43
1000	1220	1160	50	1110		980			28		429,64
1200	1455	1380	55	1325		1180		40	32	36	673,13

$R_y$  16 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	90	60		40		6					0,38
15	95	65		45		10					0,43
20	105	75	12	58	2	16		14		12	0,55
25	115	85		68		22					0,67
32	135	100		78		28			4		0,91
40	145	110		88		36					1,24
50	160	125	14	102		46					1,55
65	180	145		122		60	2	18		16	2,04
80	195	160		138		76					2,44
100	215	180	16	158		94					3,51
125	245	210		188	3	118			8		4,69
150	280	240	18	212		142					6,99
(175)	310	270		242		172					8,78
200	335	295	20	268		196		23		20	11,49
(225)	365	325	22	295		220			12		15,39
250	405	355	24	320		244					19,74
300	460	410	28	378		294		27		24	29,58
350	520	470	32	438		344					44,22
400	580	525	34	490	4	390		30		27	59,86
(450)	640	585	38	550		440	3				81,02
500	710	650	40	610		490		33	20	30	102,69
600	840	770	45	720		590					161,98
(700)	910	840	50	790		680		40		36	232,50
800	1020	950	52	900	5	780			24		300,60
(900)	1120	1050	56	1000		880	4				394,43
1000	1255	1170	63	1110		980		46	28	42	542,16
1200	1485	1390	75	1325		1180		52	32	48	922,18

$R_y$  25 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	90	60	12	40	2	6	2	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	2	18	16	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	3	76	2	8	20	3,21	
100	230	190	20	162		94				23	5,07
125	270	220	22	188		118				27	7,83
150	300	250	24	218		142					24
175	330	280	26	248	172	12	14,48				
200	360	310	278	196	17,51						
225	395	340	28	305	220		22,87				
250	425	370	30	335	244		27	28,93			
300	485	430	34	390	4	294	3	16	30	42,00	
350	550	490	38	450		344				61,48	
400	610	550	40	505		390				33	81,12
450	660	600	42	555		440				20	100,32
500	730	660	48	615	490	36	140,22				
600	840	770	50	720	590	42	194,50				
700	960	875	815	680	4		46	24	321,39		
800	1075	990	63	930	5	780	4	24	42	409,07	

$R_y$  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 шпилек	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	18	78	3	28	2	8	16	1,33			
40	145	110		88		36				1,49			
50	160	125		102		46				2,15			
65	180	145		122		60				3,03			
80	195	160	22	138	3	76	3	20	24	4,08			
100	230	190	24	162		94				23	6,27		
125	270	220	28	188		118				27	10,31		
150	300	250	30	218		142				30	14,07		
(175)	350	295	34	260	4	172	3	16	30	21,55			
200	375	320	38	280		196				12	27	28,30	
(225)	415	355	40	315		220				33	36	20	36,69
250	445	385	45	345		244							30
300	510	450	48	410	294	16	36	20	66,99				
350	570	510	50	465	344				30				88,90
400	655	585	56	535	390				3	40	20	131,59	
(450)	680	610	60	560	440							36	151,79
500	755	670	70	615	490	42	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

Наименование 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	—
	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—74; 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.

\* С 1/1 1976 г. введен в действие ГОСТ 20072—74 взамен ГОСТ 10500—63 в части теплоустойчивой стали; с 1/1 1977 г. вводится в действие ГОСТ 5949—75 взамен ГОСТ 10500—63, кроме теплоустойчивой стали.



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 1050—74 введен взамен ГОСТ 1050—60 в части углеродистых сталей группы 1 и сталей марок 60Г, 65Г и 70Г группы 2.

ГОСТ 380—71 введен взамен ГОСТ 380—60.

ГОСТ 4543—71 введен взамен ГОСТ 4543—61.

ГОСТ 6972—67 введен взамен ГОСТ 6972—54.

---