

ГОСТ 9064-75

ГОСТ скачан с сайта <http://wiki-numbers.ru/gost/gost-9064-75>

Название RUS:

Гайки для фланцевых соединений с температурой среды от 0 до 650 град. С.
Типы и основные размеры

Название EN:

Nuts for flanged connections with medium temperature 0 to 650 deg. C. Types and main dimensions

Статус:

действующий

Введен в действие:

1976-01-01

Описание:

Настоящий стандарт распространяется на гайки шестигранные и колпачковые для фланцевых соединений паровых и газовых турбин, паровых котлов, трубопроводов и соединительных частей, арматуры, приборов, аппаратов и резервуаров с температурой среды от 0 до 650 град. С. Стандарт не распространяется на фланцевые соединения объектов, подведомственных Госгортехнадзору СССР, с условным давлением P_u менее 4 МПа

Изменения:

№1 от --1981-01-01 (рег. --1980-06-27) «Срок действия продлен»

№2 от --1986-07-01 (рег. --1985-12-27) «Срок действия продлен»

Заменял:

ГОСТ 9064-69

Этот файл не является официальным изданием. Материал данного документа предназначен для ознакомительных целей.

ГОСТ 9064—75

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГАЙКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ С ТЕМПЕРАТУРОЙ СРЕДЫ ОТ 0 ДО 650 °С

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ГАЙКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ
С ТЕМПЕРАТУРОЙ СРЕДЫ ОТ 0 ДО 650 °СГОСТ
9064—75

Типы и основные размеры

Nuts for flanged connections with medium temperature from 0 to 650 °С.
Types and main dimensionsВзамен
ГОСТ 9064—69

МКС 23.040.60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 марта 1975 г. № 794 дата введения установлена

01.01.76

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

1. Настоящий стандарт распространяется на гайки шестигранные и колпачковые для фланцевых соединений паровых и газовых турбин, паровых котлов, трубопроводов и соединительных частей, арматуры, приборов, аппаратов и резервуаров с температурой среды от 0 до 650 °С.

Стандарт не распространяется на фланцевые соединения объектов, подведомственных Госгортехнадзору СССР, с условным давлением P_y менее 4 МПа (40 кгс/см²).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

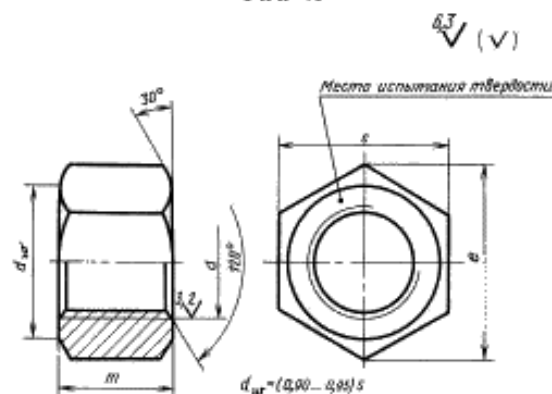
2. Гайки должны изготавливаться следующих типов:

А — гайка шестигранная для фланцевых соединений, корпусов цилиндров паровых и газовых турбин, трубопроводов и соединительных частей, паровых котлов, арматуры, приборов, аппаратов и резервуаров;

Б — гайка колпачковая для фланцевых соединений корпусов цилиндров паровых и газовых турбин, стопорных и регулирующих клапанов и других соединений паровых котлов, паровых и газовых турбин.

3. Размеры гаек должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

Тип А



Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Издание (март 2004 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., декабре 1985 г.
(ИУС 9—80, 4—86), Поправкой (1—88).

© Издательство стандартов, 1975
© ИПК Издательство стандартов, 2004

Продолжение

Номинальный диаметр резьбы d		мм																																															
		10	12	16	20	(22)	24	27	30	36	42	48	(52)	56	(60)	64	(68)	72	(76)	80	90	100	110	(120)	125	140	160																						
Шаг резьбы		круп- ный	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0		3,5	4,0	4,5	5,0		5,5	6,0	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																						
		мел- кий	1,25	1,5		2,0		2,0		3,0		3,0		4,0		4,0 и 6,0																																	
Диаметр резьбового отверстия d_2 для типа Б (исполнение 3)		—		—		—		—		—		M16		M36				M48																															
		—		21		26		32		36		40		43		49		56		64		70		76		81		88		90		96		104		116		126		136		146		168		192			
Высота головки h_0 для типа Б		—		10		12		16		18		20		25		30		35				45				50		60		70		80																	
		—		35		40		50		55		65		70		75		80		95		105		112		130		135		145		150		155		160		165		190		205		225		240		275	
Длина резьбы в осевом отверстии l_2 для типа Б (исполнение 3)		—		—		—		—		—		—		—		34		58																															
Размеры проточки f_1 для типа Б		—		—		—		—		—		—		—		—		—																															
Высота проточки осе- вого отверстия h для типа Б		—		—		2		2		3		3		4		4																																	
Фаска e для типа Б		—		—		2		2		3		3		3		6																																	

По ГОСТ 10549—80

Примечания:

- Гайки с размерами, заключенными в скобки, по возможности не применять.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14$, $h14$, $\pm \frac{1}{2}$ — по ГОСТ 30893.1—2002.
- Допускается изготовление гайки типа Б без расточки осевого отверстия l с фаской.
- Допускается увеличение размера проточки f_1 до 35 мм для гайки свыше М72 с соответствующим увеличением высоты гайки. При изготовлении проточки типа короткая по ГОСТ 10549—80 допускается уменьшение общей высоты гайки h_1 и глубины осевого отверстия l по сравнению с таблицей, но не более 10 мм.
- Допускается в основании гайки типа Б выполнять площадку или канавку для стопорения.
- Допускается для гайки типа А, изготовляемых ковкой, предельные отклонения для размера «под ключ» по $h16$.

Примеры условных обозначений

Гайки типа А, диаметром резьбы 12 мм с крупным шагом резьбы 1,75 мм с полем допуска 6Н, из стали 35, категории III, группы качества 3, с покрытием 02 толщиной 6 мкм:

Гайка АМ12—6Н.35.III.3.026 ГОСТ 9064—75

То же, типа Б, исполнения 2, диаметром резьбы 48 мм, с мелким шагом резьбы 3 мм, с полем допуска 6Н, из стали марки ЭП182 вакуумно-дугового переплава, категории IV, группы качества 3, без покрытия:

Гайка Б2М48×3—6Н.ЭП182—ВД.IV.3 ГОСТ 9064—75

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, Поправка).

4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Масса гаек приведена в приложении 1.

6. Технические требования — по ГОСТ 20700—75.

7. (Исключен, Изм. № 2).

Номинальный диаметр резьбы d , мм	Масса, кг, — гасек типов			
	А	Б		
		Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 3
10	0,014	—	—	—
12	0,019	0,083	—	—
16	0,039	0,118	—	—
20	0,077	0,203	0,21	—
(22)	0,093	0,290	0,31	—
24	0,133	0,412	0,43	—
(27)	0,194	0,670	—	—
30	0,277	0,680	0,72	—
36	0,446	0,960	0,92	—
42	0,777	1,610	1,48	1,66
48	1,197	2,380	2,25	2,44
(52)	1,420	2,940	2,84	3,01
56	1,668	3,374	2,95	3,29
(60)	2,080	3,929	4,15	4,67
64	2,310	4,591	4,17	4,81
(68)	2,740	5,318	—	—
72	3,095	8,166	7,41	8,14
(76)	3,53	8,741	7,38	7,88
80	4,02	8,546	7,20	7,72
90	5,82	12,551	11,60	12,92
100	8,09	16,960	15,20	17,46
110	9,71	22,359	20,39	22,96
(120)	13,42	27,503	25,69	28,46
125	15,42	29,545	—	—
140	21,06	44,147	40,11	45,11
160	29,66	52,773	55,83	61,43

Примечание. Для гасек типа Б, исполнения 2, диаметром до М36 значения массы даны по $d_2 = 8$ мм.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Исключено, Изм. № 2).

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 15.03.2004. Подписано в печать 29.03.2004. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,65. Тираж 217 экз. С 1305. Зак. 354.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102