

<b>СССР</b> Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	<b>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</b>	<b>ГОСТ 9938—62</b>
	<b>ФЛАНЦЫ СТАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ ПРИВАРНЫЕ КВАДРАТНЫЕ</b> Welded square flat steel flanges	
		Группа Г18

1. Настоящий стандарт распространяется на квадратные стальные плоские приварные фланцы для условных давлений до  $25 \text{ кгс/см}^2$  вкл.

Квадратные фланцы взаимозаменяемы с круглыми фланцами соответствующих параметров по ГОСТ 1255—54.

2. Пределы применения квадратных фланцев в зависимости от величины условных давлений и температур рабочей среды, а также условные, пробные и рабочие давления—по ГОСТ 356—59.

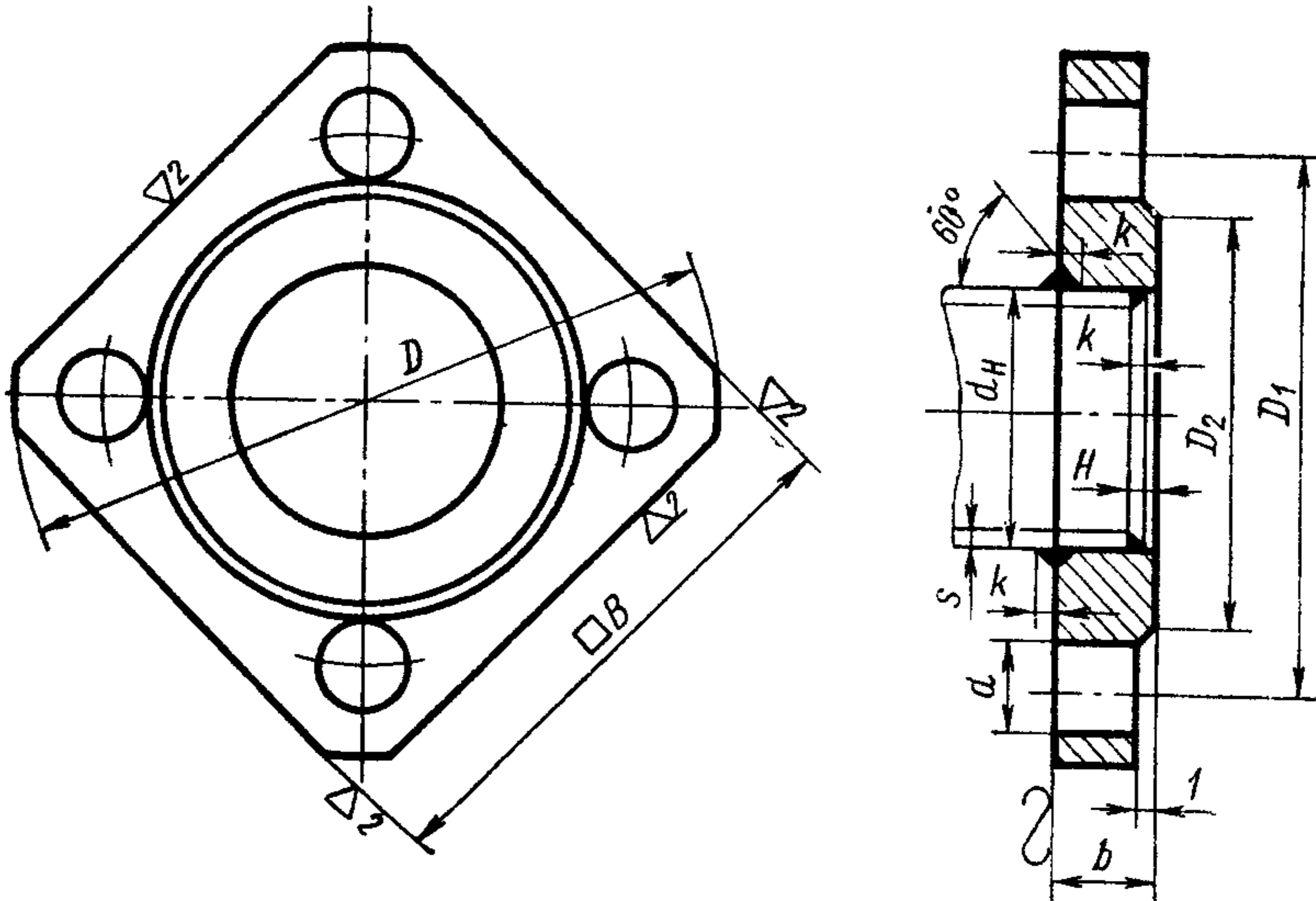
3. Размеры фланцев должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице настоящего стандарта.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Внесен <b>НИИХИММАШ</b> и трес- том Сантехдеталь	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 9/1 1962 г.	Срок введения 1/VII 1962 г.
--	--	--------------------------------

▽3 Остальное



Размеры в мм

Проходы условные $D_y$	Наружный диаметр трубы $d_H$	Фланцы						Болты		Приварка			Теоретический вес фланца (при относительном весе 7,85) кг
		Габаритные размеры		Диаметр болтовой окружности $D_1$	Диаметр соединительного выступа $D_2$	Толщина фланца $b$	Диаметр болтовых отверстий $d$	Количество	Резьба	Катет шва $k$	Наименьшая толщина на стенке трубы $s$	Недовод трубы $H$	
$D$	$B$												
До $R_y$ 6 кгс/см <sup>2</sup> вкл.													
10	14	75	60	50	35	10	12	4	M10	3	3	4	0,200
15	18	80	60	55	40	10	12	4	M10	3	3	4	0,200
20	25	90	70	65	50	12	12	4	M10	3	3	4	0,340
25	32	100	75	75	60	12	12	4	M10	4	3,5	5	0,370
32	38	120	90	90	70	12	14	4	M12	4	3,5	5	0,530
40	45	130	100	100	80	12	14	4	M12	4	3,5	5	0,630
50	57	140	110	110	90	12	14	4	M12	4	3,5	5	0,720

Продолжение

Размеры в мм

Проходы условные $D_y$	Наружный диаметр трубы $d_H$	Фланцы						Болты		Приварка			Теоретический вес фланца (при относительном весе 7,85) кг
		Габаритные размеры		Диаметр болтовой окружности $D_1$	Диаметр соединительного выступа $D_2$	Толщина фланца $b$	Диаметр болтовых отверстий $d$	Количество	Резьба	Катет шва $k$	Наименьшая толщина стенки трубы $s$	Недовод трубы $H$	
		$D$	$B$										
<i>До <math>R_y</math> 6 кгс/см<sup>2</sup> вкл.</i>													
70	76	160	130	130	110	14	14	4	M12	5	4	6	1,100
80	89	185	150	150	128	14	18	4	M16	5	4	6	1,450
100	108	205	170	170	148	14	18	4	M16	5	4	6	1,780
<i><math>R_y</math> 10 и 16 кгс/см<sup>2</sup></i>													
10	14	90	70	60	40	12	14	4	M12	3	3	4	0,320
15	18	95	75	65	45	12	14	4	M12	3	3	4	0,380
20	25	105	80	75	58	14	14	4	M12	3	3	4	0,500
25	32	115	85	85	68	14	14	4	M12	4	3,5	5	0,640
32	38	135	105	100	78	16	18	4	M16	4	3,5	5	1,000
40	45	145	110	110	88	18	18	4	M16	4	3,5	5	1,400
50	57	160	125	125	102	18	18	4	M16	4	3,5	5	1,510
70	76	180	145	145	122	20	18	4	M16	5	4	6	2,170
80*	89	195	160	160	138	20	18	4	M16	5	4	6	2,610
<i><math>R_y</math> 25 кгс/см<sup>2</sup></i>													
10	14	90	70	60	40	14	14	4	M12	3	3	4	0,380
15	18	95	75	65	45	14	14	4	M12	3	3	4	0,460
20	25	105	80	75	58	16	14	4	M12	3	3	4	0,570
25	32	115	85	85	68	18	14	4	M12	4	3,5	5	0,810
32	38	135	105	100	78	18	18	4	M16	4	3,5	5	1,120
40	45	145	110	110	88	20	18	4	M16	4	3,5	5	1,540
50	57	160	125	125	102	22	18	4	M16	4	3,5	5	1,850

\* Только для фланцев  $R_y$  10 кгс/см<sup>2</sup>.

4. Размеры  $B$  между боковыми сторонами фланцев допускается выполнять с отклонениями в пределах допусков на ширину полосового проката по ГОСТ 103—57.

5. На трубопроводах, работающих под внутренним давлением до  $P_y 6 \text{ кгс/см}^2$  и температуре до  $200^\circ\text{C}$ , для присоединения стандартной арматуры, предназначенной для внутреннего давления до  $P_y 10 \text{ кгс/см}^2$ , допускается применение фланцев на давление  $P_y 10 \text{ кгс/см}^2$  с толщиной  $b$ , соответствующей толщине фланцев на давление до  $P_y 6 \text{ кгс/см}^2$ .

6. Допускаемые отклонения присоединительных размеров—по ГОСТ 1234—54.

Допускаемые отклонения свободных размеров—по 7-му классу точности ОСТ 1010.

В технически обоснованных случаях размеры  $B$  и  $D$  допускается выполнять по 8-му классу точности ОСТ 1010.

7. Технические требования—по ГОСТ 1255—54.

Методы испытаний, маркировка и упаковка—по ГОСТ 6972—54.