

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

ГОСТ 9064-75*

Типы и основные размеры

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

Взамен
ГОСТ 9064-69

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 марта 1975 г. № 794 срок введения установлен
с 01.01.76

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 27.12.85 № 4667 срок действия продлен

до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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°C.

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).

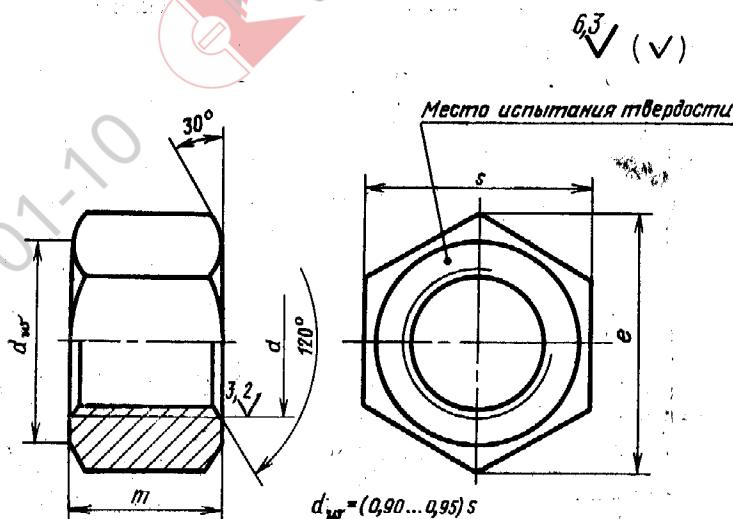
2. Гайки должны изготавливаться следующих типов:

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

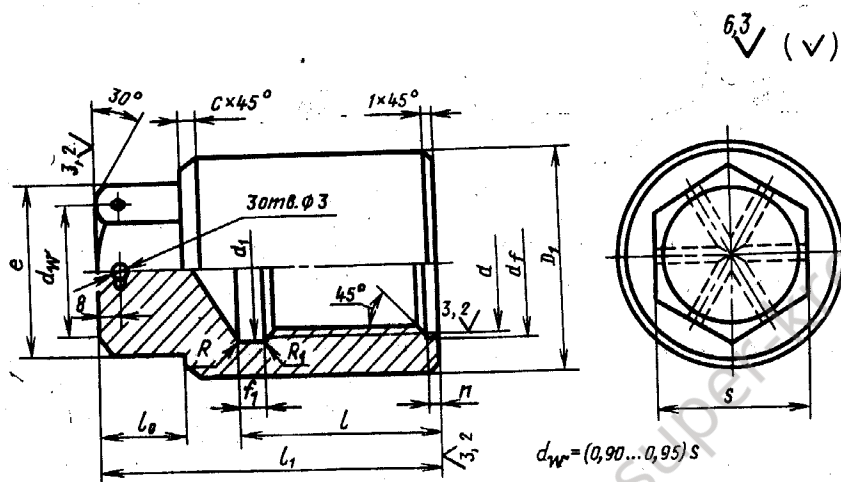
* Переиздание (сентябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., декабре 1985 г.

(ИУС № 9-80, 4-86).

© Издательство стандартов, 1987

Тип Б

Исполнение 1



мм

Номинальный диаметр резьбы d	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
	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Шаг резьбы	мм												мм										4,0 и 6,0			
	1,25	1,5	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Размер «шод- кля» для типа А	17	19	24	30	32	36	41	46	55	65	75	80	85	90	95	100	105	110	115	130	145	155	175	180	200	225
	h15																									
Диаметр опи- санный окруж- ности для типа А	h14																									
	h15																									
Высота для ти- па А	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
	h14																									
Предельное смещение оси отверстия относитель- но граней	—	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,87	1,00	1,15																	
	h14																									
Размер «шод- кля» для типа Б	13	17	22	27	32	36	41	46	55	60	65	75	90	105	120	145	155									
	h12																		h14							
Наружный диаметр для типа Б	24	28	32	36	40	48	55	65	75	85	90	95	100	115	135	150	165	180	190	210	235					
	h12																						h14			
Диаметр описанной окружности e для типа Б	16,2	19,6	25,4	31,2	36,9	41,6	47,3	53,1	63,5	69,3	75,1	86,5	98	121	133	167	179									
	h12																		h14							
Диаметр расположе- нных резьбовых отверстий D_1 для типа Б (исполне- ние 2)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	h12																									
Диаметр проточки d_f для типа Б	13	17	20	23	25	28	31	37	43	49	53	57	61	66	70	74	78	82	92	102	112	122	127	142	162	
	h12																									
Диаметр отверстия в головке d_2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	h12																									
Диаметр отверстия в головке d_2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	h12																									

Продолжение

мм

мм																																			
Номинальный диаметр резьбы d	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									
	крупный												4,0 и 6,0																						
Шаг резьбы	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	4,0																						
	1,25						2,0		3,0		4,0																								
Диаметр резьбового отверстия d_2 для типа Б (исполнение 3)	M16												M36												M48										
Глубина осевого отверстия l для типа Б	—	21	26	32	36	40	43	49	56	64	70	76	81	88	90	96	100	104	116	126	136	146	168	192											
Высота головки l_0 для типа Б	—	10	12	16	18	20	25	30	35												45	50	60	70	80										
Высота гайки l_1 для типа Б	—	35	40	50	55	65	70	75	80	95	105	112	130	135	145	150	155	160	165	190	205	225	240	275	310										
Длина резьбы в осевом отверстии l_2 для типа Б (исполнение 3)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	34	58																					
По ГОСТ 10549—63																																			
Размеры проточки f_1 для типа Б	—	4																																	
Высота проточки осевого отверстия h для типа Б	—	6																																	
Фаска c для типа Б	—	3																																	

По ГОСТ 10549—63

Примечания:

1. Гайки с размерами, заключенными в скобки, по возможности не применять.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{L_2}{2}$ — по ГОСТ 25670—83.3. Допускается изготовление гаск типа Б без расточки осевого отверстия h с фаской.4. Допускается увеличение размера проточки f_1 до 35 мм для гаек свыше M72 с соответствующим увеличением высоты гайки. При изготовлении проточки типа короткая по ГОСТ 10549—80 допускается уменьшение общей высоты гайки l_1 и глубины осевого отверстия h по сравнению с таблицей, но не более 10 мм.

5. Допускается в основании гаск типа Б выполнять площадку или канавку для стопорения.

6. Допускается для гаек 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 углеродистой стали 35, категории III, с покрытием 02 толщиной 6 мкм:

Гайка АМ12—6Н.35.III.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).

4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Масса гаек приведена в справочном приложении 1.

6. Технические требования — по ГОСТ 20700—75.

7. (Исключен, Изм. № 2).

Номинальный диаметр резьбы d , мм	Масса, кг, $\approx$ гаек 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 гаек типа Б, исполнения 2, диаметром до М36 значения массы даны по $d_2=8$ мм.

Приложение 2 справочное. (Исключено, Изм. № 2).