

С Т А Н Д А Р Т   О Т Р А С Л И

ГАЙКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ  
СОЕДИНЕНИЙ

Конструкция и размеры

Акционерное общество  
Центральное конструкторское  
бюро нефтеаппаратуры

Предисловие

I РАЗРАБОТАН Акционерным обществом "Центральное конструкторское бюро нефтеаппаратурн" (АО "ЦКБН")

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Указанием по АО "ЦКБН" от 24 марта 1997 г. №4

3 ВЗАМЕН ОСТ 26-204I-77

4 ПЕРЕИЗДАНИЕ 1996 г., декабрь с изменениями № 1; 2; 3; 4; 5; 6.

1-ИУС № 1-1982г., 2-ИУС № 4-1983г., 3-ИУС № 12-1983г., 4-ИУС № 12-1987г., 5-ИУС № 3-1989г., 6-ИУС №2-1991г.

5 СРОК ПЕРВОЙ ПРОВЕРКИ - 2000 г.,

периодичность проверки - 5 лет.

С Т А Н Д А Р Т   О Т Р А С Л И

---

ГАЙКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ  
СОЕДИНЕНИЙ

Конструкция и размеры

---

Дата введения 1997-04-01

I Область применения

Настоящий стандарт распространяется на гайки шестигранные для фланцевых соединений трубопроводов и соединительных частей, арматуры, приборов, сосудов и аппаратов, применяемых в химической, нефтеперерабатывающей, нефтехимической, газовой, нефтяной и других смежных отраслях промышленности на условное давление  $P_u$  до 16 МПа ( $160 \text{ кгс/см}^2$ ) и температуру от минус 70 до 600 °С.

Стандарт разработан в развитие ГОСТ 9064.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 1759.1-82 Болты, винты, шпильки, гайки и муруны. Допуски. Методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей.

ГОСТ 9064-75 Гайки для фланцевых соединений с температурой среды от 0 до 650 °С. Типы и основные размеры.

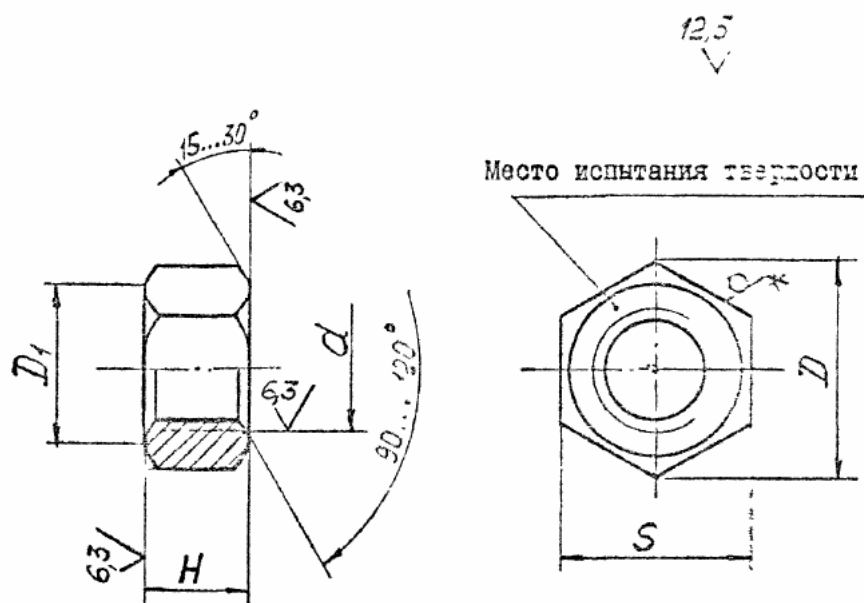
ГОСТ 16093-81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором.

ГОСТ 24705-81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры.

ОСТ 26-2043-91 Болты, шпильки, гайки и шайбы для фланцевых соединений. Технические требования.

### 3 Конструкция и размеры

3.1 Конструкция и размеры шек должны соответствовать указанным на рисунке I и в таблице I.



$$D_1 = (0.90 - 0.95) S$$

<sup>к</sup> Шероховатость граней для штампованных или кованных гаек.

Рисунок I

Таблица I

В миллиметрах

Номинальный диаметр резьбы $d$		10	12	16	20	24	27	30	36	42	48	52	56	60	64	68	76
Шаг резьбы, $p$	крупный	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0					
	мелкий					-				3,0			4,0				6
Размер "под ключ" $S$	номан.	17	19	24	30	36	41	46	55	65	75	80	85	90	95	100	110
Диаметр описанной окружности $D$ , не менее		18,8	21,0	26,7	33,5	40,3	45,9	51,4	61,7	73,1	84,5	90,4	96,0	102,0	107,5	113,5	124,0
Высота $H$	номан.	10	12	16	20	24	27	30	36	42	48	52	56	60	64	68	76
Предельное смещение оси отверстия отно- сительно гребней		-	0,40	0,50		0,60				0,70				0,80			0

Примеры условных обозначений:

Гайка с диаметром резьбы  $d = 13$  мм, с крупным шагом резьбы, с полем допуска 7H, из стали марки 25, без покрытия:

Гайка М13.7H,25 ОСТ 26-2041-96

То же, с диаметром резьбы  $d = 76$  мм, с мелким шагом резьбы, с полем допуска 6H, из стали марки 25, с покрытием 02 толщиной 15 мкм:

Гайка М76х6.6H,25.0215 ОСТ 26-2041-96.

4 Резьба - по ГОСТ 24705, поле допуска - по ГОСТ 16093, для резьб диаметром до 48 мм - 7H, для резьб диаметром свыше 48 мм - 6H.

5 Допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей, методы контроля - по ГОСТ 1759, I.

6 Технические требования - по ОСТ 26-2043.

7 Масса гаек приведена в справочном приложении А.





