
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)

INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
33259—
2015

ФЛАНЦЫ АРМАТУРЫ, СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ И ТРУБОПРОВОДОВ НА НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ДО *PN* 250

Конструкция, размеры и общие технические
требования

(ISO 7005-1:2011, NEQ)
(ISO 7005-2:1988, NEQ)

Издание официальное

Компания ООО "Новые Технологии" предлагает продукцию
изготовленную в соответствии с данным ГОСТом.
Офис компании "Новые Технологии" расположен по адресу:
Россия, 109202, Москва, ул. Басовская, дом 16с1.
Контакты для заказа: тел.: +7 (495) 640-95-86
e-mail: zakaz@nt-tmg.ru



Москва
Стандартинформ
2016

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Закрытым акционерным обществом «Научно-производственная фирма «Центральное конструкторское бюро арматуростроения» (ЗАО «НПФ «ЦКБА»)

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 259 «Трубопроводная арматура и сильфоны»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 27 марта 2015 г. № 76-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 мая 2015 г. № 443-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 33259—2015 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 апреля 2016 г.

5 В настоящем стандарте учтены основные нормативные положения следующих международных стандартов:

- ISO 7005-1:2011 «Фланцы трубопроводов. Часть 1. Стальные фланцы для промышленных трубопроводов и систем трубопроводов многоцелевого назначения» («Pipe flanges — Part 1: Steel flanges for industrial and general service piping systems», NEQ)

- ISO 7005-2:1988 «Фланцы металлические. Часть 2. Фланцы из литейного чугуна» («Metallic flanges — Part 2: Cast iron flanges», NEQ)

6 Подготовлен на основе применения ГОСТ Р 54432—2011*.

7 ВЗАМЕН ГОСТ 12815—80, ГОСТ 12816—80, ГОСТ 12817—80, ГОСТ 12818—80, ГОСТ 12819—80, ГОСТ 12820—80, ГОСТ 12821—80, ГОСТ 12822—80.

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

* Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 мая 2015 г. ГОСТ Р 54432—2011 отменен с 1 апреля 2017 г.

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

Содержание

1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Термины, определения и сокращения	3
4 Типы фланцев и исполнения уплотнительных поверхностей	3
5 Размеры уплотнительных поверхностей	9
6 Размеры стальных и чугунных фланцев	24
7 Технические требования	79
8 Испытания и контроль качества	90
9 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	90
Приложение А (рекомендуемое) Исполнения уплотнительной поверхности фланцев	91
Приложение Б (рекомендуемое) Форма заявки на изготовление (поставку) партии фланцев	92
Приложение В (справочное) Расчетная масса фланцев	93
Приложение Г (справочное) Сравнительные таблицы обозначений фланцев и исполнений уплотнительных поверхностей фланцев по настоящему стандарту и ГОСТ 12815—80 — ГОСТ 12822—80	96
Приложение Д (рекомендуемое) Форма паспорта на фланцы	100
Библиография	101

Поправка к ГОСТ 33259—2015 Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на номинальное давление до PN 250. Конструкция, размеры и общие технические требования

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 6.1. Таблица 3. Графа « d_b », «Ряд 1».		
Для DN 100: PN 1	116	116***
PN 2,5	116	116***
PN 6	100	110
	116	116***
для DN 150: PN 1	170	170***
PN 2,5	170	170***
PN 6	170	170***
сноска к таблице 3	—	*** Для исполнений D и M не применять.
Пункт 6.2. Таблица 4. Графа « d_b », «Ряд 1».		
Для DN 100: PN 1, PN 2,5	116	116**
PN 6	116	116**
для DN 150: PN 1, PN 2,5	170	170**
PN 6	170	170**
сноска к таблице 4	—	** Для исполнений D и M не применять.
Пункт 6.4. Таблица 6. Графа « d ».		
Для DN 65, PN 63	18	22
графа «Номинальный диаметр болтов или шпилек». Для: DN 65, PN 63	M16	M20
DN 80, PN 63	M16	M20
графа « D_m », «Ряд 1».		
Для DN 1600, PN 1 и PN 2,5	1616	1646
Пункт 6.5. Таблица 7. Графа «Номинальный диаметр болтов или шпилек», «Ряд 1».		
Для DN 450, PN 10	—	M24
графа « d », «Ряд 2».		
Для DN 500, PN 63	—	48
Приложение А. Таблица А.1. Графа «Исполнения уплотнительной поверхности». Для строки «До PN 40 включ.»	(см. 7.3 и примечания)	(см. 7.3 и примечание)

(ИУС № 11 2016 г.)

«УТВЕРЖДАЮ»

Начальник Управления технического
регулирования и стандартизации
Росстандарта

« _____ » _____ 2017 г.

ПОПРАВКА
(с опубликованием)

МКС 23.040.60

к ГОСТ 33259–2015 Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на номинальное давление до *PN* 250. Конструкция, размеры и общие технические требования

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Рисунок 1. Примечание	5 Фланцы типов 01 и 02 – только для температуры применения не ниже минус 40 °С.	–
Таблица 1. Примечание	4 Фланцы типов 01 и 02 – только для температуры применения не ниже минус 40 °С.	–
Таблица 6. Графа « <i>D_m</i> », «Ряд 2». Для <i>DN</i> 150, <i>PN</i> 250	200	240
Таблица 11. Примечание	6 Фланцы типов 01 и 02 – только для температуры применения не ниже минус 40 °С.	–

Ответственный секретарь ТК 259

С.Н. Дунаевский

Начальник отдела 121
(812) 458-72-21

Т.Н. Венедиктова

Компания ООО "Новые Технологии" предлагает продукцию изготовленную в соответствии с данным ГОСТом.
Офис компании "Новые Технологии" расположен по адресу:
Россия, 109202, Москва, ул. Басовская, дом 16с1.
Контакты для заказа: тел.: +7 (495) 640-95-86
e-mail: zakaz@nt-tmg.ru

**ФЛАНЦЫ АРМАТУРЫ, СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ И ТРУБОПРОВОДОВ
НА НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ ДО *PN* 250****Конструкция, размеры и общие технические требования**

Flanges for valves, fittings and pipelines for pressure to *PN* 250.
Design, dimensions and general technical requirements

Дата введения — 2016—04—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на присоединительные фланцы трубопроводной арматуры (далее — арматуры), соединительных частей и трубопроводов, а также на присоединительные фланцы машин, оборудования, приборов, патрубков, аппаратов и резервуаров на номинальное давление до *PN* 250 и устанавливает конструкцию и размеры стальных и чугунных фланцев, определяет типы фланцев, типы форм уплотнительных поверхностей, устанавливает технические требования к изготовлению, маркировке, испытаниям и контролю.

В настоящем стандарте приведены рекомендации по выбору материала для фланцев и крепежных деталей фланцевых соединений а также по выбору уплотнительной поверхности в зависимости от опасности и параметров рабочей среды.

На фланцы для других объектов, параметров и условий применения действуют ГОСТ 1536, ГОСТ 4433, ГОСТ 9399, ГОСТ 25660, ГОСТ 28759.1 — ГОСТ 28759.5, [1].

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 2.301—68 Единая система конструкторской документации. Форматы

ГОСТ 9.014—78 Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 9.303—84 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору

ГОСТ 12.1.007—76 Система стандартов безопасности труда. Вредные вещества. Классификация и общие требования безопасности

ГОСТ 12.1.044—89 Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения

ГОСТ 356—80 Арматура и детали трубопроводов. Давления номинальные, пробные и рабочие. Ряды

ГОСТ 977—88 Отливки стальные. Общие технические условия

ГОСТ 1050—88 Прокат сортовой, калиброванный, со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия

ГОСТ 1215—79 Отливки из ковкого чугуна. Общие технические условия

ГОСТ 1412—85 Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки

ГОСТ 1536—76 Фланцы судовых трубопроводов. Присоединительные размеры и уплотнительные поверхности

ГОСТ 1577—93 Прокат толстолистовой и широкополосный из конструкционной качественной стали. Технические условия

ГОСТ 2590—2006 Прокат сортовой стальной горячекатаный круглый. Сортамент

ГОСТ 2591—2006 Прокат сортовой стальной горячекатаный квадратный. Сортамент

ГОСТ 4433—76 Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов судовые. Типы

ГОСТ 4543—71 Прокат из легированной конструкционной стали. Технические условия

ГОСТ 5520—79 Прокат листовой из углеродистой, низколегированной и легированной стали для котлов и сосудов, работающих под давлением. Технические условия

ГОСТ 5632—72 Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 5773—90 Издания книжные и журнальные. Форматы

ГОСТ 6032—2003 (ИСО 3651-1:1998, ИСО 3651-2:1998) Стали и сплавы коррозионно-стойкие. Методы испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии

ГОСТ 7293—85 Чугун с шаровидным графитом для отливок. Марки

ГОСТ 7350—77 Сталь толстолистовая коррозионно-стойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические условия

ГОСТ 7505—89 Поковки стальные штампованные. Допуски, припуски и кузнечные напуски

ГОСТ 8479—70 Поковки из конструкционной углеродистой и легированной стали. Общие технические условия

ГОСТ 9399—81 Фланцы стальные резьбовые на Ру 20—100 МПа (200—1000 кгс/см²). Технические условия

ГОСТ 9454—78 Металлы. Метод испытания на ударный изгиб при пониженных, комнатной и повышенных температурах

ГОСТ 9833—73 Кольца резиновые уплотнительные круглого сечения для гидравлических и пневматических устройств. Конструкция и размеры

ГОСТ 14140—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей

ГОСТ 14192—96 Маркировка грузов

ГОСТ 14637—89 (ИСО 4995—78) Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества. Технические условия

ГОСТ 14782—86 Контроль неразрушающий. Соединения сварные. Методы ультразвуковые

ГОСТ 14792—80 Детали и заготовки, вырезаемые кислородной и плазменно-дуговой резкой. Точность, качество поверхности реза

ГОСТ 15180—86 Прокладки плоские эластичные. Основные параметры и размеры

ГОСТ 19281—89 (ИСО 4950-2—81, ИСО 4950-3—81, ИСО 4951—79, ИСО 4995—78, ИСО 4996—78, ИСО 5952—83) Прокат из стали повышенной прочности. Общие технические условия

ГОСТ 20072—74 Сталь теплоустойчивая. Технические условия

ГОСТ 20700—75 Болты, шпильки, гайки и шайбы для фланцевых и анкерных соединений, пробки и хомуты с температурой среды от 0 до 650 °С. Технические условия

ГОСТ 21120—75 Прутки и заготовки круглого и прямоугольного сечения. Методы ультразвуковой дефектоскопии

ГОСТ 22727—88 Прокат листовой. Методы ультразвукового контроля

ГОСТ 23304—78 Болты, шпильки, гайки и шайбы для фланцевых соединений атомных энергетических установок. Технические требования. Приемка. Методы испытаний. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ 23055—78 Контроль неразрушающий. Сварка металлов плавлением. Классификация сварных соединений по результатам радиографического контроля

ГОСТ 24507—80 Контроль неразрушающий. Поковки из черных и цветных металлов. Методы ультразвуковой дефектоскопии

ГОСТ 24856—2014 Арматура трубопроводная. Термины и определения

ГОСТ 25054—81 Поковки из коррозионно-стойких сталей и сплавов. Общие технические условия

ГОСТ 25660—83 Фланцы изолирующие для подводных трубопроводов на Ру 10,0 МПа (≈100 кгс/см²). Конструкция и размеры

ГОСТ 26645—85¹⁾ Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку

ГОСТ 28759.1—90 Фланцы сосудов и аппаратов. Типы и параметры

ГОСТ 28759.2—90 Фланцы сосудов и аппаратов стальные плоские приварные. Конструкция и размеры

ГОСТ 28759.3—90 Фланцы сосудов и аппаратов стальные приварные встык. Конструкция и размеры

ГОСТ 28759.4—90 Фланцы сосудов и аппаратов стальные приварные встык под прокладку восьмиугольного сечения. Конструкция и размеры

ГОСТ 28759.5—90 Фланцы сосудов и аппаратов. Технические требования

ГОСТ 30893.1—2002 (ИСО 2768-1—89) Основные нормы взаимозаменяемости. Общие допуски. Предельные отклонения линейных и угловых размеров с неуказанными допусками

ГОСТ 31901—2013 Арматура трубопроводная для атомных станций. Общие технические условия

ГОСТ 33260—2015 Арматура трубопроводная. Металлы, применяемые в арматуростроении. Основные требования к выбору материалов

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины, определения и сокращения

3.1 В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 24856.

3.2 В настоящем стандарте применены следующие сокращения:

НД — нормативная документация;

КД — конструкторская документация;

ТУ — технические условия;

МКК — межкристаллитная коррозия;

УЗК — ультразвуковой контроль;

СКР — сульфидное коррозионное растрескивание;

ТРГ — терморасширенный графит;

СНП — спирально-навитые прокладки;

PN — номинальное давление (в стандарте указано в бар или кгс/см²).

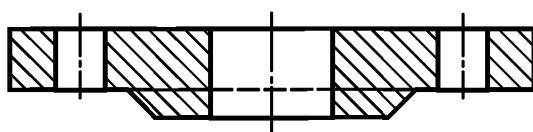
4 Типы фланцев и исполнения уплотнительных поверхностей

4.1 Типы фланцев и их обозначения приведены на рисунке 1.

4.2 Исполнения уплотнительных поверхностей и их обозначения приведены на рисунке 2.

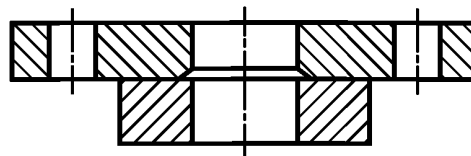
4.3 Применяемость фланцев номинального диаметра *DN* в зависимости от номинального давления *PN* для каждого типа фланцев приведена в таблице 1.

¹⁾ На территории Российской Федерации действует ГОСТ Р 53464—2009 «Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку».

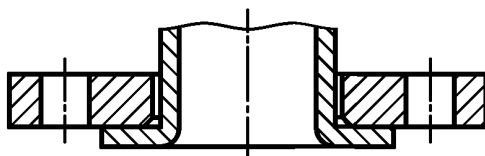


Примечание – Штрихпунктирная линия – для уплотнительной поверхности исполнения А (для PN 1, PN 2,5 и PN 6)

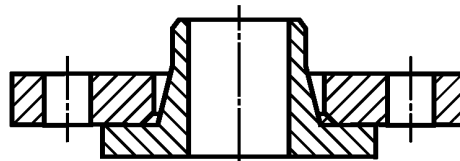
Тип 01 – Фланец стальной плоский приварной



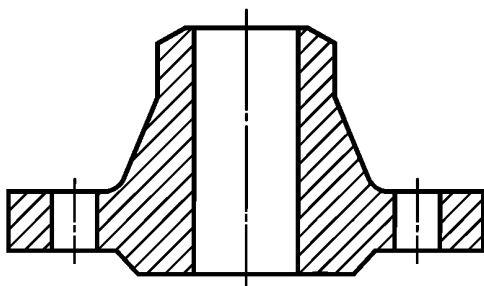
Тип 02 – Фланец стальной плоский свободный на приварном кольце



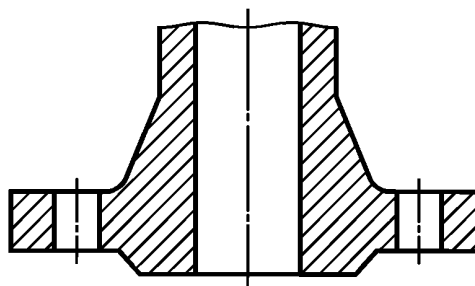
Тип 03 – Фланец стальной плоский свободный на отбортовке



Тип 04 – Фланец стальной плоский свободный на хомуте под приварку



Тип 11 – Фланец стальной приварной встык

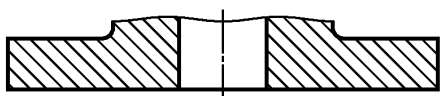


Тип 21 – Фланец корпуса арматуры

Примечания

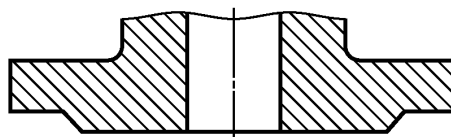
- 1 Фланцы типов 01, 04, 11, 21 соответствуют фланцам типов 01, 04, 11, 21 по [2].
- 2 Фланцы типа 02 соответствуют фланцам типа 02 с приварным кольцом типа 32 по [2].
- 3 Фланцы типа 03 соответствуют фланцам типа 02 с отбортовкой типа 33 по [2].
- 4 Фланцы типа 21 и элемент отбортовки для фланца типа 03 являются элементами арматуры, оборудования или соединительных частей трубопроводов и отдельно не изготавливаются.
- 5 Фланцы типов 01 и 02 — только для температуры применения не ниже минус 40 °С.

Рисунок 1 — Типы фланцев

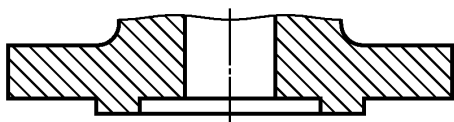


Примечание – Только для *PN 1*, *PN 2,5* и *PN 6*

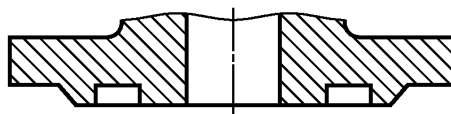
Исполнение А – Плоскость



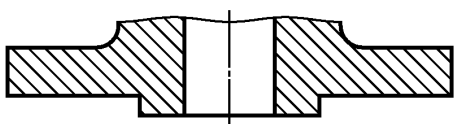
Исполнение В – Соединительный выступ



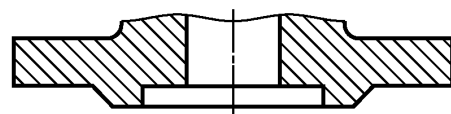
Исполнения С, L – Шип



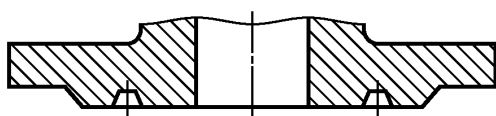
Исполнения D, M – Паз



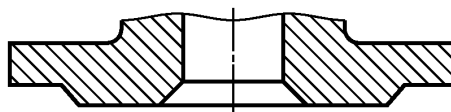
Исполнение Е – Выступ



Исполнение F – Впадина



Исполнение J – Под прокладку
овального сечения



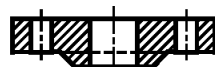
Исполнение K – Под линзовую
прокладку

Примечание — Уплотнительные поверхности исполнений L и M используют под фторопластовые прокладки.

Рисунок 2 — Исполнения уплотнительных поверхностей

Компания ООО "Новые Технологии" предлагает продукцию изготовленную в соответствии с данным ГОСТом. Выгодные условия покупки, доставки, гарантийного обслуживания, а также низкие цены приятно Вас удивят. Наша компания представлена в следующих городах РФ: Санкт-Петербург, Новосибирск, Екатеринбург, Нижний Новгород, Казань, Челябинск, Омск, Самара, Ростов-на-Дону, Уфа, Красноярск, Пермь, Воронеж, Волгоград, Краснодар, Саратов, Тюмень, Тольятти, Ижевск, Барнаул, Ульяновск, Иркутск, Хабаровск, Ярославль, Владивосток. А также в сети интернет на сайте nt-tmg.ru Вы можете ознакомиться с каталогом нашей продукции и сделать онлайн заказ на интересующую Вас деталь или материал. Офис компании "Новые Технологии" расположен по адресу: Россия, 109202, Москва, ул. Басовская, дом 16с1. Контакты для заказа: тел.: +7 (495) 640-95-86 e-mail: zakaz@nt-tmg.ru

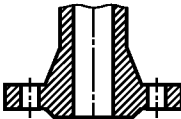
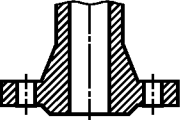
Таблица 1 — Применяемость фланцев

Тип фланца	Номи- нальное давле- ние P_N , кгс/см ²	Номинальный диаметр DN																																												
		$DN\ 10$	$DN\ 15$	$DN\ 20$	$DN\ 25$	$DN\ 32$	$DN\ 40$	$DN\ 50$	$DN\ 65$	$DN\ 80$	$DN\ 100$	$DN\ 125$	$DN\ 150$	$DN\ 200$	$DN\ 250$	$DN\ 300$	$DN\ 350$	$DN\ 400$	$DN\ 450$	$DN\ 500$	$DN\ 600$	$DN\ 700$	$DN\ 800$	$DN\ 900$	$DN\ 1000$	$DN\ 1200$	$DN\ 1400$	$DN\ 1600$	$DN\ 1800$	$DN\ 2000$	$DN\ 2200$	$DN\ 2400$	$DN\ 2600$	$DN\ 2800$	$DN\ 3000$	$DN\ 3200$	$DN\ 3400$	$DN\ 3600$	$DN\ 3800$	$DN\ 4000$						
 Тип 01 Фланцы стальные плоские приварные	$P_N\ 1$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x															
	$P_N\ 2,5$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x														
	$P_N\ 6$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																		
	$P_N\ 10$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																			
	$P_N\ 16$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																			
	$P_N\ 25$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																						
 Тип 02 Фланцы стальные плоские свободные на приварном кольце	$P_N\ 1$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																											
	$P_N\ 2,5$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																										
	$P_N\ 6$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																										
	$P_N\ 10$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																										
	$P_N\ 16$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																										
	$P_N\ 25$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																									
 Тип 03  Тип 04 Фланцы стальные плоские свободные на отбортовке и на хомуте под приварку	$P_N\ 2,5$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																																		
	$P_N\ 6$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																																	
	$P_N\ 10$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																										
	$P_N\ 16$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																									
	$P_N\ 25$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																									

Продолжение таблицы 1

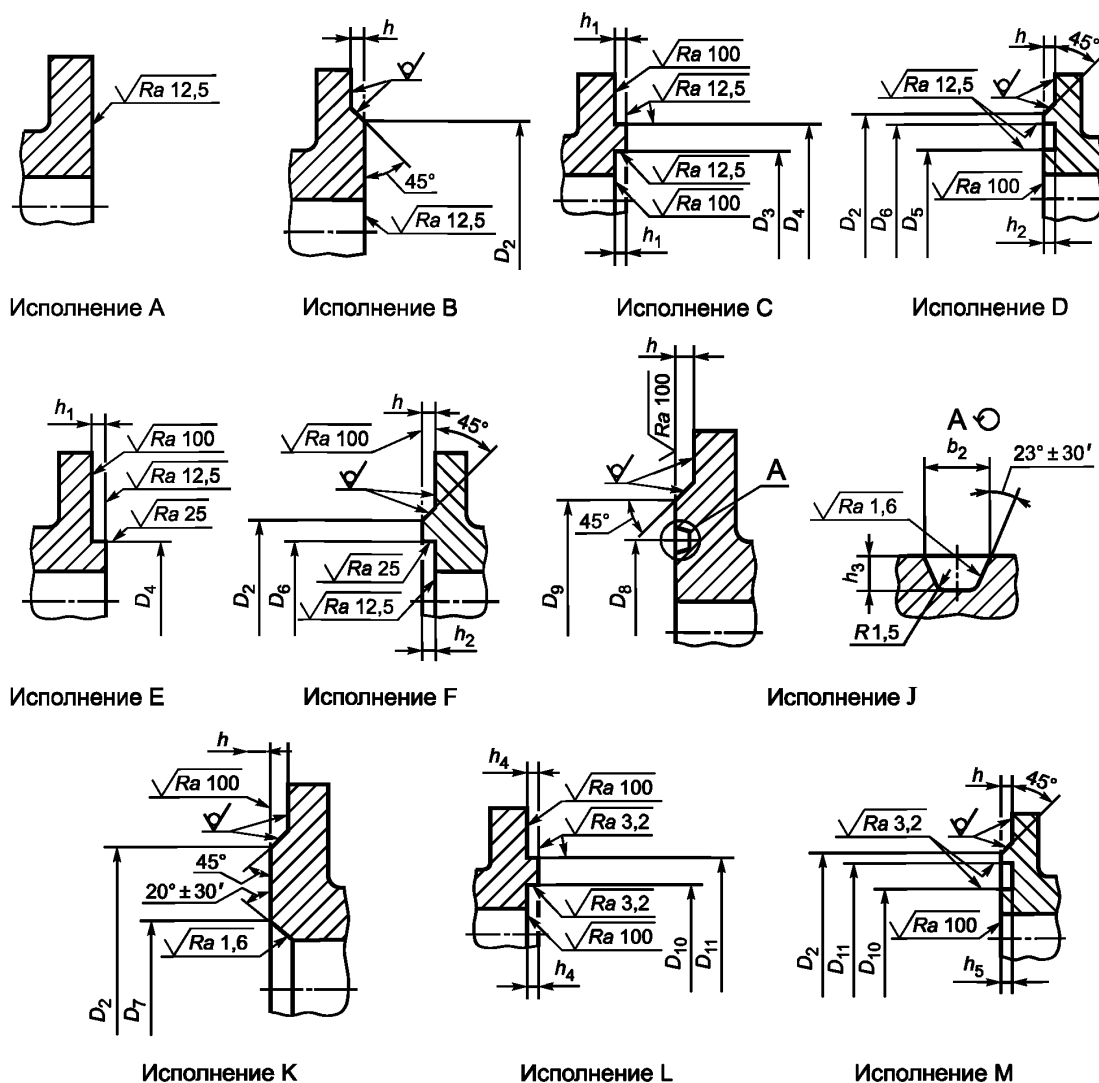
Тип фланца	Номи- нальное давле- ние P_N , кгс/см ²	Номинальный диаметр DN																																									
		$DN\ 10$	$DN\ 15$	$DN\ 20$	$DN\ 25$	$DN\ 32$	$DN\ 40$	$DN\ 50$	$DN\ 65$	$DN\ 80$	$DN\ 100$	$DN\ 125$	$DN\ 150$	$DN\ 200$	$DN\ 250$	$DN\ 300$	$DN\ 350$	$DN\ 400$	$DN\ 450$	$DN\ 500$	$DN\ 600$	$DN\ 700$	$DN\ 800$	$DN\ 900$	$DN\ 1000$	$DN\ 1200$	$DN\ 1400$	$DN\ 1600$	$DN\ 1800$	$DN\ 2000$	$DN\ 2200$	$DN\ 2400$	$DN\ 2600$	$DN\ 2800$	$DN\ 3000$	$DN\ 3200$	$DN\ 3400$	$DN\ 3600$	$DN\ 3800$	$DN\ 4000$			
 Тип 11 Фланцы стальные приварные встык	$P_N\ 1$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x															
	$P_N\ 2,5$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	$P_N\ 6$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			
	$P_N\ 10$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x								
	$P_N\ 16$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x													
	$P_N\ 25$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x													
	$P_N\ 40$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x															
	$P_N\ 63$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																	
	$P_N\ 100$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																							
	$P_N\ 160$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																									
	$P_N\ 200$		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																												
$P_N\ 250$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																														
 Тип 21 Фланцы литые стальные (корпус арматуры)	$P_N\ 2,5$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x													
	$P_N\ 6$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x													
	$P_N\ 10$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x													
	$P_N\ 16$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x													
	$P_N\ 25$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x													
	$P_N\ 40$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																
	$P_N\ 63$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x		x	x		x	x	x	x																		
	$P_N\ 100$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																										
	$P_N\ 160$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																												
	$P_N\ 200$		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																													
	$P_N\ 250$	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																													

∞ Окончание таблицы 1

Тип фланца	Номи- нальное давле- ние <i>PN</i> , кгс/см ²	Номинальный диаметр <i>DN</i>																																										
		<i>DN</i> 10	<i>DN</i> 15	<i>DN</i> 20	<i>DN</i> 25	<i>DN</i> 32	<i>DN</i> 40	<i>DN</i> 50	<i>DN</i> 65	<i>DN</i> 80	<i>DN</i> 100	<i>DN</i> 125	<i>DN</i> 150	<i>DN</i> 200	<i>DN</i> 250	<i>DN</i> 300	<i>DN</i> 350	<i>DN</i> 400	<i>DN</i> 450	<i>DN</i> 500	<i>DN</i> 600	<i>DN</i> 700	<i>DN</i> 800	<i>DN</i> 900	<i>DN</i> 1000	<i>DN</i> 1200	<i>DN</i> 1400	<i>DN</i> 1600	<i>DN</i> 1800	<i>DN</i> 2000	<i>DN</i> 2200	<i>DN</i> 2400	<i>DN</i> 2600	<i>DN</i> 2800	<i>DN</i> 3000	<i>DN</i> 3200	<i>DN</i> 3400	<i>DN</i> 3600	<i>DN</i> 3800	<i>DN</i> 4000				
 Тип 21 Фланцы литые из серого чугуна (корпус арматуры)	<i>PN</i> 1		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x									
	<i>PN</i> 2,5	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			
	<i>PN</i> 6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x					
	<i>PN</i> 10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x														
	<i>PN</i> 16	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																		
 Тип 21 Фланцы литые из ковкого чугуна (корпус арматуры)	<i>PN</i> 6	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																													
	<i>PN</i> 10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																													
	<i>PN</i> 16	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																													
	<i>PN</i> 25	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																													
	<i>PN</i> 40	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x																													
Примечания																																												
1 «х» обозначена применяемость фланцев.																																												
2 Фланцы типа 03 — только на <i>PN</i> 2,5, <i>PN</i> 6, <i>PN</i> 10, <i>PN</i> 16.																																												
3 Фланцы типа 04 — только на <i>PN</i> 10, <i>PN</i> 16, <i>PN</i> 25.																																												
4 Фланцы типов 01 и 02 — только для температуры применения не ниже минус 40 °С.																																												

5 Размеры уплотнительных поверхностей

Размеры уплотнительных поверхностей фланцев приведены на рисунке 3 и в таблице 2. Ряд 1 предпочтительный.



Примечания

- 1 Допускается вместо угла 45° выполнять скругление радиусом по КД.
- 2 Исполнение А — только для $PN 1$, $PN 2,5$ и $PN 6$. Толщина фланца для исполнения А приведена в таблицах 3 или 6 (для этого исполнения $h = 0$).
- 3 Минимальная шероховатость уплотнительных поверхностей для исполнений А, В, С, D, Е, F — $Ra 3,2$; исполнений L, M — $Ra 0,8$, а максимальная приведена на рисунках.

Рисунок 3 — Размеры уплотнительных поверхностей фланцев

Таблица 2 — Размеры уплотнительных поверхностей фланцев (см. рисунок 3)

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	D ₂	D ₃		D ₄		D ₅		D ₆		D ₇	D ₈	D ₉	D ₁₀	D ₁₁	b ₂	h	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅					
			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2																	
DN 10	PN 1	35	19	—	29	—	18	—	30	—	—	—	—	18	30	—	2	4	3	—	4	3					
	PN 2,5																										
	PN 6																										
	PN 10	42	24		34		23		35		—	—	—	23	35	—	2	4	3	—	4	3					
	PN 16																										
	PN 25																										
	PN 40										18	35	50	—	9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	PN 63																										
	PN 100																										
	PN 160										—	24	—	34	—	23	—	35	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	PN 200	—		—		—		—																			
	PN 250	40	—	24	—	34	—	23	—	35	—	—	—	—	—	—	2	4,5	4	—	—	—					
DN 15	PN 1	40	23	—	33	—	22	—	34	—	—	—	—	22	34	—	2	4	3	—	4	3					
	PN 2,5																										
	PN 6																										
	PN 10	47	29		39		28		40		—	—	—	28	40	—	2	4	3	—	4	3					
	PN 16																										
	PN 25																										
	PN 40										24	35	55	28	40	—	9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	PN 63																										
	PN 100																										
	PN 160										24	35	55	28	40	—	40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	PN 200	29	—	39	—	28	—	40	—																		
	PN 250	45	—	29	—	39	—	28	—	40	—	—	—	—	—	—	—	4,5	4	—	—	—					

DN	PN, кгс/см ²	D ₂	D ₃		D ₄		D ₅		D ₆		D ₇	D ₈	D ₉	D ₁₀	D ₁₁	b ₂	h	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅								
			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2																				
DN 20	PN 1	50	33	—	43	—	32	—	44	—				32	44		2	4	3		4	3								
	PN 2,5																													
	PN 6																													
	PN 10	58	36		50		35		51		—	—	—	35	51	—							—	4	3					
	PN 16																													
	PN 25																													
	PN 40										30	45	58	35	51	9							6,5			4	3			
	PN 63																													
	PN 100																													
	PN 160																													
	PN 200		36	—	50	—	35	—	51	—																				
	PN 250		—	36	—	50	—	35	—	51	—	—	—	—	—	—														
DN 25	PN 1		60	41	—	51	—	40	—	52	—	—	—	—	40	52	—	2	4				3			—	4	3		
	PN 2,5																													
	PN 6																													
	PN 10	68	43		57		42		58		—	—	—	42	58	—				—		4		3						
	PN 16																													
	PN 25																													
	PN 40										35	50	68	42	58	9				6,5					4	3				
	PN 63																													
	PN 100																													
	PN 160																													
	PN 200		43	—	57	—	42	—	58	—																				
	PN 250		—	43	—	57	—	42	—	58	—	—	—	—	—	—	—													

[illegible]

DN	PN, кгс/см ²	D ₂	D ₃		D ₄		D ₅		D ₆		D ₇	D ₈	D ₉	D ₁₀	D ₁₁	b ₂	h	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅					
			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2																	
DN 80	PN 1	128	101	—	115	—	100	—	116	—	—	—	—	100	116	—	3	4	3	—	4	3					
	PN 2,5																										
	PN 6																										
	PN 10	133	106		120		105		121		97	—	—	105	121	12							4,5	4	—	—	—
	PN 16																										
	PN 25																										
	PN 40																										
	PN 63																										
	PN 100																										
	PN 160																										
	PN 200																										
	PN 250																										
PN 1	148	117	—	137	—	116	—	138	—	—	—	—	116	138	—	3	4	3	—	6	5						
PN 2,5																											
PN 6																											
PN 10	158	129		149		128		150		124	—	—	128	150	12							4,5	3,5	—	—	—	
PN 16																											
PN 25																											
PN 40																											
PN 63																											
PN 100																											
PN 160																											
PN 200																											
PN 250																											

DN	PN, кгс/см ²	D ₂	D ₃		D ₄		D ₅		D ₆		D ₇	D ₈	D ₉	D ₁₀	D ₁₁	b ₂	h	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅	
			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2													
DN 125	PN 1	178	146	—	166	—	145	—	167	—				145	167		3	4	3	—	6	5	
	PN 2,5																						
	PN 6																						
	PN 10	184	155		175		154		176		153	—	—	154	176	—							
	PN 16																						
	PN 25																						
	PN 40																						
	PN 63																						
	PN 100																						
	PN 160																						
	PN 200		155	—	175	—	154	—	176	—						12							
	PN 250	188	—	155	—	175	—	154	—	176	—	—	—	—	14	4,5		3,5	—	—	—		
DN 150	PN 1	202	171	—	191	—	170	—	192	—				170	192		3	4	3	—	6	5	
	PN 2,5																						
	PN 6																						
	PN 10	212	183		203		182		204		181	—	—	182	204	—							
	PN 16																						
	PN 25																						
	PN 40																						
	PN 63																						
	PN 100																						
	PN 160																						
	PN 200		183	—	203	—	182	—	204	—						12							
	PN 250	218	—	183	—	203	—	182	—	204	—	—	—	—	17	4,5		3,5	11	—	—		

6 Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	D ₂	D ₃		D ₄		D ₅		D ₆		D ₇	D ₈	D ₉	D ₁₀	D ₁₁	b ₂	h	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅				
			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2																
DN 200	PN 1	258	229	—	249	—	228	—	250	—				228	250		3	4,0	3,0		6	5				
	PN 2,5																									
	PN 6																									
	PN 10	268	239	259	238	260				238	260															
	PN 16																									
	PN 25	278											285	243	265	285				12			8			
	PN 40	239					259	238	260	260	17	11														
	PN 63																									
	PN 100																									
	PN 160																									
	PN 200	239					—	259	—	238	—	260		—	305	380				4,5			3,5	11		
	PN 250	—					239	—	259	—	238	—		260	—	—				—			—	5	4,5	—
DN 250	PN 1	312					283	—	303	—	282	—		304	—				282	304		3	4,0	3,0		6
	PN 2,5																									
	PN 6																									
	PN 10	320	292	312	291	313				291	313															
	PN 16																									
	PN 25	335											345	298	320	345	12	8								
	PN 40	292					312	291	313	313	17	11														
	PN 63																									
	PN 100																									
	PN 160																									
	PN 200	292					—	312	—	291	—	313		—	330	380	4,5	3,5	—							
	PN 250	—					292	—	312	—	291	—		313	—	—	—	—	5	4,5	—				—	

DN	PN, кгс/см ²	D ₂	D ₃		D ₄		D ₅		D ₆		D ₇	D ₈	D ₉	D ₁₀	D ₁₁	b ₂	h	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅
			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2												
DN 300	PN 1	365	336	—	356	—	335	—	357	—				335	357		4	5,0	4,0		6	5
	PN 2,5																					
	PN 6																					
	PN 10	370	343	363	342	364	—	—	—	342	364	—	4	5,0	4,0		6	5				
	PN 16																					
	PN 25	390																				
	PN 40	410					343	363	342	364	345	375	410	342	364	12	4	5,0	4,0	8	6	5
	PN 63																					
	PN 100																					
	PN 160																					
PN 160																						
DN 350	PN 1	415	386	—	406	—	385	—	407	—				385	407		4	5	4		6	5
	PN 2,5																					
	PN 6																					
	PN 10	430	395	421	394	422	—	—	—	394	422	—	4	5	4	8	6	5				
	PN 16																					
	PN 25	450																				
	PN 40	465					395	421	394	422	394	420	465	394	422	12	4	5	4	11	6	5
	PN 63																					
	PN 100																					
	PN 160																					
PN 160																						

8 Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	D ₂	D ₃		D ₄		D ₅		D ₆		D ₇	D ₈	D ₉	D ₁₀	D ₁₁	b ₂	h	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅		
			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2														
DN 400	PN 1	465	436	—	456	—	435	—	457	—	—	—	—	435	457	—	4	5	4	—	6	5		
	PN 2,5																							
	PN 6																							
	PN 10	482	447	473	446	474	—	—	—	446	474	—	4	5	4	—		6	5					
	PN 16																							
	PN 25	505																		445	480	535	12	17
	PN 40	535					—	—	—	—	23	—	—	14	—	—								
	PN 63																							
	PN 100																							
	PN 160																							
DN 450	PN 1	520	489	—	509	—	488	—	510	—	—	—	488	510	—	4	5	4	—	6	5			
	PN 2,5																							
	PN 6																							
	PN 10	532	497	523	496	524	—	—	—	496	524	—	—	5,5	5		—	—						
	PN 16																							
	PN 25	555																	560	—	497	—	523	—
	PN 40																							
	PN 63																							
	PN 100																							

DN	PN, кгс/см ²	D ₂	D ₃		D ₄		D ₅		D ₆		D ₇	D ₈	D ₉	D ₁₀	D ₁₁	b ₂	h	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅																				
			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2																																
DN 500	PN 1	570	541	—	561	—	540	—	562	—	—	—	—	540	562	—	4	5	4	—	6	5																				
	PN 2,5																																									
	PN 6																																									
	PN 10	585	549		575		548		576					548	576								5,5	5	—	—																
	PN 16																																									
	PN 25	615																																								
	PN 40																																									
	PN 63																																									
PN 100	—	549	—	575	—	548	—	576																																		
DN 600	PN 1	670	635	—	661	—	634	—	662	—	—	—	—	634	662	—	5	6	5	—	6	5																				
	PN 2,5																																									
	PN 6																																									
	PN 10	685	651	649	677	675	650	648	678	676				648	676																											
	PN 16																																									
	PN 25	720																																								
	PN 40	735																																								
	PN 63																																									
DN 700	PN 1	775	737	—	763	—	736	—	764	—	—	—	—	736	764	—	5	6	5	—	6	5																				
	PN 2,5																																									
	PN 6																																									
	PN 10	800	751		777		750		778					750	778																											
	PN 16																																									
	PN 25	820																																								
	PN 40	840																																								
	PN 63		—	751	—	777	—	750	—	778																—	—	5,5			—	—										

[illegible]

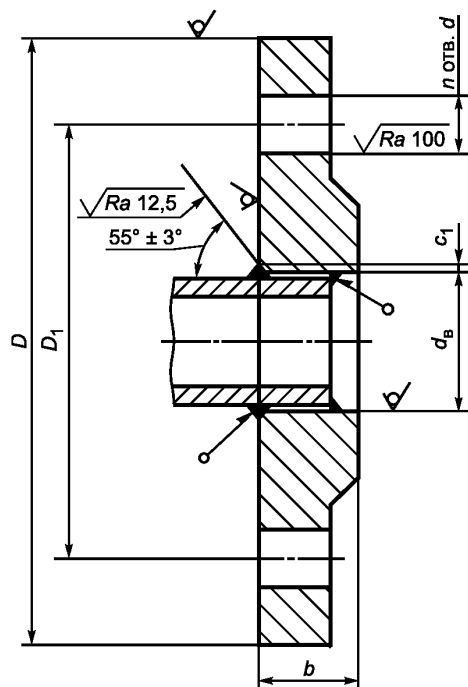
DN	PN, кгс/см ²	D ₂	D ₃		D ₄		D ₅		D ₆		D ₇	D ₈	D ₉	D ₁₀	D ₁₁	b ₂	h	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅
			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2												
DN 1200	PN 1	1280	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	6,5	6	—	—	—	
	PN 2,5			—																		
	PN 6	1295		1262	1292	1260	1294															
	PN 10	1330																				
	PN 16																					
	PN 25	1350																				
	PN 40	1380																				
	PN 63																					
DN 1400	PN 1	1480	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	6,5	6	—	—	—		
	PN 2,5			—																		
	PN 6	1510		1462	1492	1460	1494															
	PN 10	1530																				
	PN 16																					
	PN 25	1560																				
	PN 40	1600																				
	DN 1600	PN 1						1690													—	—
PN 2,5		—																				
PN 6		1710	1662	1692	1660	1694																
PN 10		1750																				
PN 16																						
PN 25		1780																				
PN 40		1815																				

DN	PN, кгс/см ²	D ₂	D ₃		D ₄		D ₅		D ₆		D ₇	D ₈	D ₉	D ₁₀	D ₁₁	b ₂	h	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅
			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2												
DN 1800	PN 1	1890	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	6,5	6	—	—	—	
	PN 2,5																					1862
	PN 6	1920																				
	PN 10			1950																		
	PN 16	1985																				
	PN 25																					
DN 2000	PN 1	2090	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	6,5	6	—	—	—		
	PN 2,5																				2062	2092
	PN 6	2125																				
	PN 10			2150																		
	PN 16	2210																				
	PN 25																					
DN 2200	PN 1	2295	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6	—	—	—	—	—		
	PN 2,5																					
	PN 6	2335																				
	PN 10	2370																				
DN 2400	PN 1	2495	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6	—	—	—	—	—		
	PN 2,5																					
	PN 6	2545																				
	PN 10	2570																				
DN 2600	PN 1	2695	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6	—	—	—	—	—		
	PN 2,5																					
	PN 6	2750																				
	PN 10	2780																				

DN	PN, кгс/см²	D ₂	D ₃		D ₄		D ₅		D ₆		D ₇	D ₈	D ₉	D ₁₀	D ₁₁	b ₂	h	h ₁	h ₂	h ₃	h ₄	h ₅
			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2												
DN 2800	PN 1	2910	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6	—	—	—	—	—	
	PN 2,5																					
	PN 6	2960																				
	PN 10	3000																				
DN 3000	PN 1	3110	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	6	—	—	—	—	—	
	PN 2,5																					
	PN 6	3160																				
	PN 10	3210																				
DN 3200	PN 2,5	3310	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	—	—	—	
	PN 6	3370																				
DN 3400	PN 2,5	3510	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	—	—	—	
	PN 6	3580																				
DN 3600	PN 2,5	3720	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	—	—	—	
	PN 6	3790																				
DN 3800	PN 2,5	3920	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	—	—	—	
DN 4000	PN 2,5	4120	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	5	—	—	—	—	—	
Примечания																						
1 Ряд 2 соответствует [2].																						
2 Для ряда 2 фланцы с уплотнительными поверхностями исполнений С, D, E, F в соответствии с рисунком 3 не применяются на PN 2,5 и PN 6.																						

6 Размеры стальных и чугунных фланцев

6.1 Размеры фланцев стальных плоских приварных (тип 01) приведены на рисунке 4 и в таблице 3. Ряд 1 предпочтительный.



Примечание — Допускается выполнять фаску под сварной шов с углом $(50 \pm 5)^\circ$.

Рисунок 4 — Размеры фланцев стальных плоских приварных (тип 01) и схема монтажа к трубе

Таблица 3 — Размеры фланцев стальных плоских приварных, тип 01 (см. рисунок 4)

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	d _в		b		c ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		
DN 10	PN 1	15	—	10	—	2	75	—	50	11	—	4	—	M10	—
	PN 2,5		18	12	75		11	4		M10					
	PN 6			12	90		60		14		M12				
	PN 10			14											
	PN 16			16											
	PN 25			16											
DN 15	PN 1	19	—	10	—	2	80	—	55	11	—	4	M10	—	
	PN 2,5		22	12	80		11	M10							
	PN 6			12	95		65		14	M12					
	PN 10			14											
	PN 16			16											
	PN 25			16											
DN 20	PN 1	26	—	12	—	2	90	—	65	11	—	4	M10	—	
	PN 2,5		27,5	14	90		11	M10							
	PN 6			14	105		75		14	M12					
	PN 10			16											
	PN 16			18											
	PN 25			18											
DN 25	PN 1	33	—	12	—	3	100	—	75	11	—	4	—	M10	—
	PN 2,5		34,5	14	100		11	4		M10					
	PN 6			14	115		85		14		M12				
	PN 10			16											
	PN 16			18											
	PN 25			18											

DN	PN, кгс/см ²	d _в		b		c ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек		
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			
DN 32	PN 1	39	—	12	—	3	120	—	90	14	—	4	—	M12	—	
	PN 2,5		43,5		16		120			14		4		M12		
	PN 6			15			135	140	100	18						M16
	PN 10			16												
	PN 16			18												
	PN 25			20												
DN 40	PN 1	46	—	13	—	3	130	—	100	14	—	4	—	M12	—	
	PN 2,5		49,5		16		130			14		4		M12		
	PN 6			16			145	150	110	18						M16
	PN 10			18												
	PN 16			20												
	PN 25			22												
DN 50	PN 1	59	—	13	—	3	140	—	110	14	—	4	—	M12	—	
	PN 2,5		61,5		16		140			14		4		M12		
	PN 6			16			160	165	125	18						M16
	PN 10			18												
	PN 16			22												
	PN 25			24												
DN 65	PN 1	78	—	14	—	4	160	—	130	14	—	4	—	M12	—	
	PN 2,5		77,5		16		160			14		4		M12		
	PN 6			16			180	185	145	18		4	8			M16
	PN 10			20	8**											
	PN 16			24												
	PN 25			22	8											

DN	PN, кгс/см ²	d _в		b		c ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		
DN 80	PN 1	91	—	14	—	4	185	—	150	18	—	4	—	M16	—
	PN 2,5		90,5		18			190		18	4		M16		
	PN 6			20			20		4		8				
	PN 10			24	20		8								
	PN 16			26	24		8								
	PN 25														
DN 100	PN 1	110 116	—	14	—	4	205	—	170	18	—	4	—	M16	—
	PN 2,5	110 116	116		18			210		18	4		M16		
	PN 6	100 116		22			22		8						
	PN 10	110 116		26	22										
	PN 16	110 116		28	26		230	235	190		22	M20			
	PN 25	110 116													
DN 125	PN 1	135 142	—	16	—	4	235	—	200	18	—	8	—	M16	—
	PN 2,5	135 142	141,5		20			240		18	8		M16		
	PN 6	135 142		24			22		245		250	210			
	PN 10	135 142		28	22										
	PN 16	135 142		30	22		270		220		26	M24			
	PN 25	135 142													

DN	PN, кгс/см ²	d _в		b		c ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		
DN 150	PN 1	154 161 170	—	16	—	4	260	—	225	18	—	8	—	M16	—
	PN 2,5	154 161 170	170,5	16	20			265		18	8	M16			
	PN 6	154 161 170		20											
	PN 10	154 161 170		24	24		280	285	240	22			M20		
	PN 16	154 161 170		28											
	PN 25	154 161 170		30			300		250	26			M24		
DN 200	PN 1	222	—	18	—	4	315	—	280	18	—	8	—	M16	—
	PN 2,5		221,5	22	22			320		18	8	M16			
	PN 6			24	335		340		295				22	M20	
	PN 10			30				26		360	310	26			12
	PN 16			32											
	PN 25														

DN	PN, кгс/см ²	d _Б		b		c ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		
DN 250	PN 1	273	—	21	—	6	370	—	335	18	—	12	—	M16	—
	PN 2,5		276,5	24	375			18		12	M16				
	PN 6			23	22		M20								
	PN 10			26				26				M24			
	PN 16			31	29			30					M27		
	PN 25			34	35			370							
DN 300	PN 1	325	—	22	—	6	435	—	395	22	—	12	—	M20	—
	PN 2,5		327,5	24	440			22		12	M20				
	PN 6			28	26		26		M24						
	PN 10			32	32		410					M27			
	PN 16			36	38		430						16	M27	
	PN 25			485			30								
DN 350	PN 1	377	—	22	—	7	485	—	445	22	—	12	—	M20	—
	PN 2,5		359,5	26	490			22		12	M20				
	PN 6			28	30		26		16			M24			
	PN 10			34	35		470						M30		
	PN 16			42			520							33	
	PN 25			550			555								
DN 400	PN 1	426	—	22	—	7	535	—	495	22	—	16	—	M20	—
	PN 2,5		411	28	540			22		16	M20				
	PN 6			30	32		26		M24						
	PN 10			38			565					515		M27	
	PN 16			580			525					30			
	PN 25			44	48		610	620							550

DN	PN, кгс/см ²	d _в		b		c ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		
DN 450	PN 1	480	—	24	—	7	590	—	550	22	—	16	—	M20	—
	PN 2,5		462		30			595		22	16	M20			
	PN 6			28			615		565				26	20	M24
	PN 10			30	36			640		585	30	M27			
	PN 16			42			660		670				600		33
	PN 25		48	54											
DN 500	PN 1	530	—	24	—	7	640	—	600	22	—	16	—	M20	—
	PN 2,5		513,5		30			645		22	20		M20		
	PN 6			29			670		620			26		20	M24
	PN 10			32	38			710		715	650		33		
	PN 16			48	46		730		660			39			36
	PN 25		52	58											
DN 600	PN 1	630	—	25	—	7	755	—	705	26	—	20	—	M24	—
	PN 2,5		616,5		32		755	705		26	20	M24			
	PN 6			30					780				725	30	M27
	PN 10			36	42		840	770		39		36			
	PN 16			50	55				840				845	39	M36
	PN 25		54	68											
DN 700	PN 1	720	—	26	—	9	860	—	810	26	—	24	—	M24	—
	PN 2,5		*		40		860	810		26	24	M24			
	PN 6			32					40				895	840	30
	PN 10			39	50		910	39	36	M36		M33			
	PN 16			52	63								960	875	45
	PN 25		60	85											

DN	PN, кгс/см ²	d _B		b		c ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек							
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2								
DN 800	PN 1	820	—	26	—	9	975	—	920	30	—	24	—	M27	—						
	PN 2,5		*		44		975			30	24	M27									
	PN 6				32		44														
	PN 10				42		56	1010	1015				950	33	M30						
	PN 16				54		74	1020	1025					39	M36						
	PN 25				68		95	1075	1085	990			45	48	M42	M45					
DN 900	PN 1	920	—	28	—	9	1075	—	1020	30	—	24	—	M27	—						
	PN 2,5		*		48		1075			30	24	M27									
	PN 6				34		48	1110	1115				1050	33	28	M30					
	PN 10				45		62							1120		1125	39	M36			
	PN 16				59		82														
DN 1000	PN 1	1020	—	30	—	10	1175	—	1120	30	—	28	—	M27	—						
	PN 2,5		*		52		1175			30	28	M27									
	PN 6				36		52	1220	1230				1160	33	36	M30	M33				
	PN 10				48		70							45	42	M42	M39				
	PN 16				63		90							1255		1170					
DN 1200	PN 1	1220	—	30	—	10	1375	—	1320	30	—	32	—	M27	—						
	PN 2,5		*		60		1375			30	32	M27									
	PN 6				39		60	1400	1405				1340	33	M30						
	PN 10				56		83	1455					1380	39	M36						
	PN 16		—	76	*		1485		1390	52			48	M48	M45						
DN 1400	PN 1	1420	—	32	—	10	1575	—	1520	30	—	36	—	M27	—						
	PN 2,5		*		72		1620	1630	1560	33	36	36	M30	M33							
	PN 6				—					65	*				1675		1590	45	42	M42	M39
	PN 10																				

DN	PN, кгс/см ²	d _В		b		c ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		
DN 1600	PN 1	1620	—	32	—	10	1785	—	1730	30	—	40	—	M27	—
	PN 2,5														
	PN 6		*	53	80		1820	1830	1760	33	36		40	M30	M33
	PN 10		—	75	*		1915		1820	52	48			M48	M45
DN 1800	PN 1	1820	—	35	—	10	1985	—	1930	30	—	44	—	M27	—
	PN 2,5														
	PN 6	—	*	—	88		2045		1970	39			44	M36	
DN 2000	PN 1	2020	—	35	—	10	2190	—	2130	30	—	48	—	M27	—
	PN 2,5														
	PN 6	—	*	—	96		2265		2180	45	42		48	M42	M39
DN 2200	PN 1	2220	—	42	—	10	2405	—	2340	33	—	52	—	M30	—
	PN 2,5														
DN 2400	PN 1	2420	—	47	—	10	2605	—	2540	33	—	56	—	M30	—
	PN 2,5														

* Определяется заказчиком.

** Фланцы с четырьмя отверстиями могут поставляться только по договоренности между изготовителем фланцев и заказчиком.

Примечания

1 Ряд 2 соответствует [2].

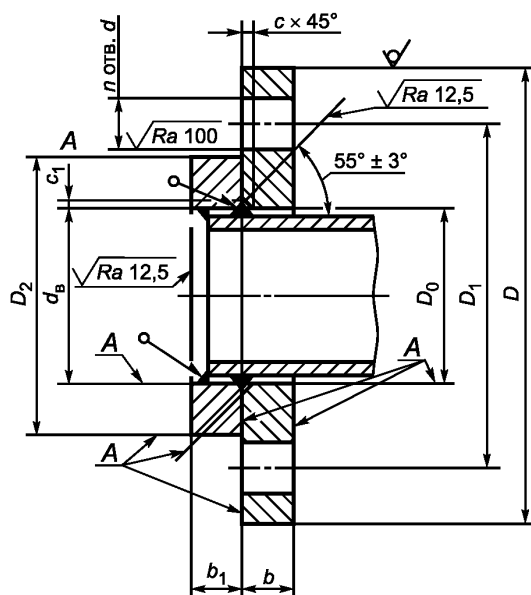
2 Размер c₁ может уточняться в зависимости от технологии сварки и размера трубы.

3 Фланцы должны изготавливаться с уплотнительными поверхностями исполнений:

- А — для фланцев на PN 1, PN 2,5 и PN 6;

- В, С, D, E, F, L и М — для всех PN.

6.2 Размеры фланцев стальных плоских свободных на приварном кольце (тип 02) приведены на рисунке 5 и в таблице 4. Ряд 1 предпочтительный.



Примечания

- 1 Шероховатость поверхностей А — $Ra \leq 25$ мкм.
- 2 Допускается выполнять фаску под сварной шов с углом $(50 \pm 5)^\circ$.

Рисунок 5 — Размеры фланцев стальных плоских свободных на приварном кольце (тип 02) и схема монтажа к трубе

Таблица 4 — Размеры фланцев стальных плоских свободных на приварном кольце, тип 02 (см. рисунок 5)

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	D ₀		D ₂	d _B		b		b ₁		c		c ₁	D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 10	PN 1	16	—	35	15	—	10	—	8	—	4	—	2	75	—	50	11	—	4	—	M10	—
	PN 2,5		21			18		12		10		3		75	11		4	M10				
	PN 6																					
	PN 10																					
	PN 16																					
	PN 25																					
DN 15	PN 1	20	—	40	19	—	10	—	8	—	4	—	2	80	—	55	11	—	4	—	M10	—
	PN 2,5		25			22		12		10		3		80	11		4	M10				
	PN 6																					
	PN 10																					
	PN 16																					
	PN 25																					
DN 20	PN 1	27	—	50	26	—	10	—	10	—	4	—	2	90	—	65	11	—	4	—	M10	—
	PN 2,5		31			27,5		14		10		4		90	11		4	M10				
	PN 6																					
	PN 10																					
	PN 16																					
	PN 25																					
DN 25	PN 1	34	—	60	33	—	12	—	10	—	5	—	3	100	—	75	11	—	4	—	M10	—
	PN 2,5		38			34,5		14		10		4		100	11		4	M10				
	PN 6																					
	PN 10																					
	PN 16																					
	PN 25																					

DN	PN, кгс/см ²	D ₀		D ₂	d _B		b		b ₁		c		c ₁	D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек		
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	
DN 32	PN 1	41	—	70	39	—	12	—	10	—	5	—	3	120	—	90	14	—	4	—	M12	—	
	PN 2,5		46			43,5		16		10		10		120			14	4	M12				
	PN 6													135	140					100	18	M16	
	PN 10		47	78			16		18							16	14						18
	PN 16					20		18		16		14		18	M16								
	PN 25		18	16			14		18							M16							
DN 40	PN 1	48			—	80		46		—	12	—	10	—			5	—	3	130	—	100	14
	PN 2,5		53	49,5	16		10		10	130		14		4	M12								
	PN 6									145						150		110		18	M16		
	PN 10		88			18					12	14	18									M16	
	PN 16			22	18		16		14	18				M16									
	PN 25		18			16					14	18	M16										
DN 50	PN 1	61		—	90		59	—	12	—					12	—	5	—	3	140	—	110	14
	PN 2,5		65	61,5		16		12		12	140			14		4		M12					
	PN 6										160	165	125							18	M16		
	PN 10		102		20				20					16	16							M16	
	PN 16			22		18		18		16	M16												
	PN 25		18		16				16			16	M16										
DN 65	PN 1	80		—		110	78	—		14				—	14	—	6	—	4	160	—	130	14
	PN 2,5		81	77,5	16			14	12		160			14		4		M12					
	PN 6										180	185	145							18	4		8
	PN 10		122			20				20				16	16							M16	
	PN 16			22	18			18	16		M16												
	PN 25		24			22				20		16	M16										

DN	PN, кгс/см ²	D ₀		D ₂	d _В		b		b ₁		c		c ₁	D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек				
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			
DN 80	PN 1	93	—	128	91	—	14	—	14	—	6	—	4	185	—	150	18	—	4	—	M16	—			
	PN 2,5		94			90,5		18		12		6			6		18	190	18	4		M16			
	PN 6			133			22	16	16	195				200		160							4	8	
	PN 10						20	18																	
	PN 16						24	20																	18
	PN 25						26	24																	20
DN 100	PN 1	112	—	148	110	—	14	—	14	—	6	—	4	205	—	170	18	—	4	—	M16	—			
	PN 2,5	118	120		116	24		22		16		18			215		220	180	18	8	M16				
	PN 6	112		110			18		14																
	PN 10	112		158			110		26					20											
	PN 16	112					110		28					26		22						20			
	PN 25	112					110		28					26		22						20			
DN 125	PN 1	138	—	178	135	—	14	—	14	—	6	—	4	235	—	200	18	—	8	—	M16	—			
	PN 2,5	145	141,5		26	22		18		18		245			250		210	18	8	M16					
	PN 6	138		135			20		14																
	PN 10	138		184			135		28					20											
	PN 16	138					135		30					28		24					22				
	PN 25	138					135		30					28		24					22				

DN	PN, кгс/см ²	D ₀		D ₂	d _B		b		b ₁		c		c ₁	D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек																	
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2																
DN 150	PN 1	157 164 173	—	202	154 161 170	—	16	—	16	—	6	6	4	260	—	225	18	—	8	—	M16	—																
	PN 2,5	174	154 161 170		170,5	16	20	16		14					260		265	225	18	8	M16																	
	PN 6																					157 164 173	16	20	16	14	260	265	225	18	8	M16						
	PN 10			157 164 173					26					24		18						20	6	6	4	280	285	240	22	8	M20							
	PN 16			157 164 173					28					22		20						300	250	26	M24													
	PN 25			157 164 173					30					24		300						250	26	M24														
DN 200	PN 1	225	—	258	222	—	18	—	18	—	8	6	4	315	—	280	18	—	8	M16	—																	
	PN 2,5		226			221,5	18	22	18	16				315	320		280	18		M16																		
	PN 6																				26	24	20	20	335	340	295	22	M20									
	PN 10																		268		28	26	22	26	360	310	26	12	M24									
	PN 16																													30	32	24	26	360	310	26	12	M24
	PN 25																													278	30	32	24	26	360	310	26	12
DN 250	PN 1	279	—	312	273	—	20	—	18	—	11	8	6	370	—	335	18	—	12	—	M16	—																
	PN 2,5		281			276,5	20	24	18	18				370	375		335	18	12	M16																		
	PN 6																				28	26	22	22	390	395	350	22	M20									
	PN 10																				320	30	28	24	26	405	355	26	M24									
	PN 16																													32	35	26	425	370	30	M27		
	PN 25																													335	32	35	26	425	370	30	M27	

DN	PN, кгс/см ²	D ₀		D ₂	d _B		b		b ₁		c		c ₁	D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек												
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2											
DN 300	PN 1	331	—	365	325	—	24	—	20	—	11	—	6	435	—	395	22	—	12	—	M20	—											
	PN 2,5		333			327,5		24		24		18			8		440	400	22	12	M20												
	PN 6																																
	PN 10																					370	30	28	22	24	460	410	26	M24			
	PN 16																																
	PN 25																														34	38	26
DN 350	PN 1	383	—	415	377	—	28	—	20	—	12	—	7	485	—	445	22	—	12	—	M20	—											
	PN 2,5		365			359,5		28		26		20			18		8	500	505	460	22	12	M20										
	PN 6																																
	PN 10																							430	32	30	24	22	520	470	26	16	M24
	PN 16																																
	PN 25																																
DN 400	PN 1	433	—	465	426	—	32	—	24	—	12	—	7	535	—	495	22	—	16	—	M20	—											
	PN 2,5		410			411		32		28		24			20		8	565	515	26	16	M20											
	PN 6																																
	PN 10																						416	34	32	26	24	580	525	30	M24		
	PN 16																																
	PN 25																															36	38
DN 450	PN 1	487	—	520	480	—	34	—	24	—	12	—	7	590	—	550	22	—	16	—	M20	—											
	PN 2,5		467			462		34		30		24			20		8	615	565	26	20	M20											
	PN 6																																
	PN 10																						532	35	26	24	640	585	30	M24			
	PN 16																																
	PN 25																														38	42	28

DN	PN, кгс/см ²	D ₀		D ₂	d _B		b		b ₁		c		c ₁	D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек											
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2										
DN 500	PN 1	537	—	570	530	—	38	—	26	—	12	—	7	640	—	600	22	—	16	—	M20	—										
	PN 2,5		519			513,5		30		22		8			645		22	16		M20												
	PN 6		510					38		28				26		670					620	26	20	M24								
	PN 10							42		46				30							32	710			715	650	33	M30				
	PN 16							50		58				32							38	730			660	39	36		M36	M33		
	PN 25							519		615																						
DN 600	PN 2,5	—	622	670	—	616,5	—	32	—	22	—	8	7	—	755	705	—	26	—	20	—	M24										
	PN 6			685				42		26					780	725		—				30	845	770	—	36	M33					
	PN 10							55		32						39						M36										
	PN 16							725		68														40								
	PN 25							720																								

* Фланцы с четырьмя отверстиями могут поставляться только по договоренности между изготовителем фланцев и заказчиком.

П р и м е ч а н и я

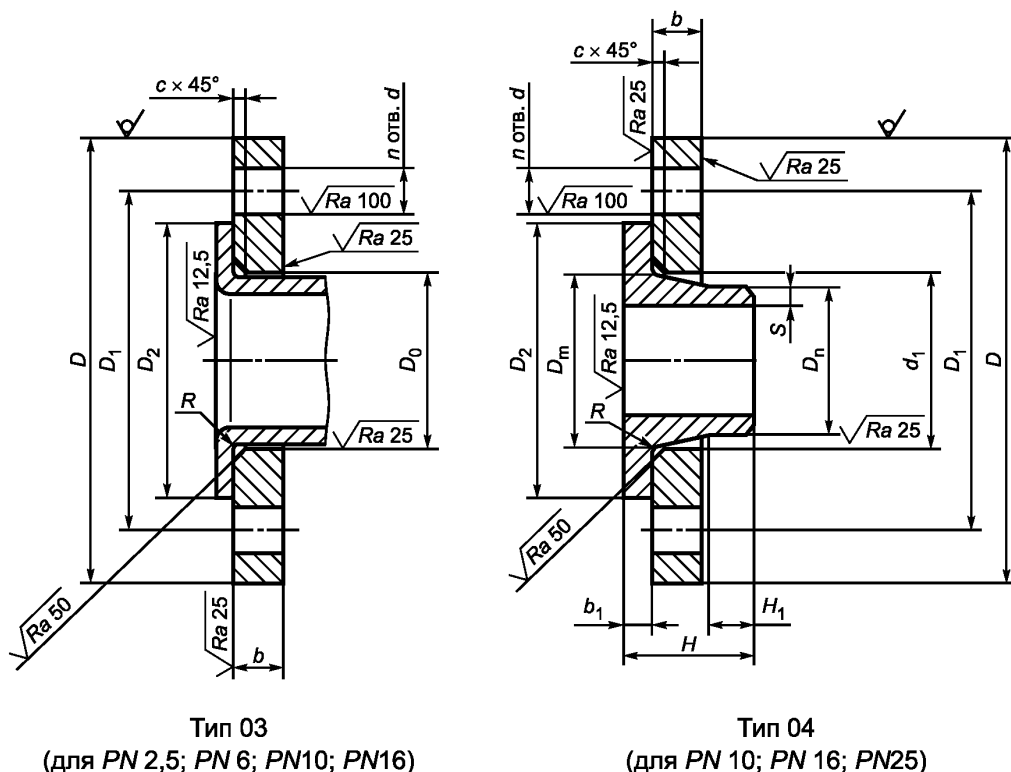
1 Ряд 2 соответствует [2].

2 Размер c₁ может уточняться в зависимости от технологии сварки и размера трубы.

3 Кольца должны изготавливаться с уплотнительными поверхностями исполнений:

- А — для фланцев на PN 1, PN 2,5 и PN 6;
- В, С, D, Е, F, L и М — для всех PN.

6.3 Размеры фланцев стальных плоских свободных на отбортовке (тип 03) и на хомуте под приварку (тип 04) приведены на рисунке 6 и в таблице 5.



Примечание — Радиус скругления тыльной стороны отбортовки и хомута R:

- $R_{\min}$ 3 для DN ≤ 350;
- $R_{\min}$ 5 для DN > 350;
- $R_{\max}$ 5 для DN ≤ 50;
- $R_{\max}$ 6 для 50 < DN ≤ 350;
- $R_{\max}$ 8 для DN > 350

Рисунок 6 — Размеры фланцев стальных плоских свободных (типы 03 и 04) и схема монтажа к трубе

Таблица 5 — Размеры фланцев стальных плоских свободных на отбортовке и на хомуте под приварку, типы 03 и 04 (см. рисунок 6)

Размеры в миллиметрах

<i>DN</i>	<i>PN</i> , кгс/см ²	<i>D</i>	<i>D</i> ₀	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂	<i>D</i> _м	<i>D</i> _н	<i>d</i>	<i>d</i> ₁	<i>b</i>	<i>b</i> ₁	<i>c</i>	<i>H</i>	<i>H</i> ₁	<i>n</i>	<i>S</i>	Номинальный диаметр болтов или шпилек
<i>DN</i> 10	<i>PN</i> 2,5 <i>PN</i> 6	75	21	50	35	—	—	11	—	12	—	3	—	—	4	—	M10
	<i>PN</i> 10	90		60	42	28	17,2	14	31	14	12		35	6		1,8	M12
	<i>PN</i> 16																
	<i>PN</i> 25		—														
<i>DN</i> 15	<i>PN</i> 2,5 <i>PN</i> 6	80	25	55	40	—	—	11	—	12	—	3	—	—	4	—	M10
	<i>PN</i> 10	95		65	47	32	21,3	14	35	14	12		38	6		2,0	M12
	<i>PN</i> 16																
	<i>PN</i> 25		—														
<i>DN</i> 20	<i>PN</i> 2,5 <i>PN</i> 6	90	31	65	50	—	—	11	—	14	—	4	—	—	4	—	M10
	<i>PN</i> 10	105		75	58	40	26,9	14	42	16	14		40	6		2,3	M12
	<i>PN</i> 16																
	<i>PN</i> 25		—														
<i>DN</i> 25	<i>PN</i> 2,5 <i>PN</i> 6	100	38	75	60	—	—	11	—	14	—	4	—	—	4	—	M10
	<i>PN</i> 10	115		85	68	46	33,7	14	49	16	14		40	6		2,6	M12
	<i>PN</i> 16																
	<i>PN</i> 25		—														
<i>DN</i> 32	<i>PN</i> 2,5 <i>PN</i> 6	120	47	90	70	—	—	14	—	16	—	5	—	—	4	—	M12
	<i>PN</i> 10	140		100	78	56	42,4	18	59	18	14		42	6		2,6	M16
	<i>PN</i> 16																
	<i>PN</i> 25		—														

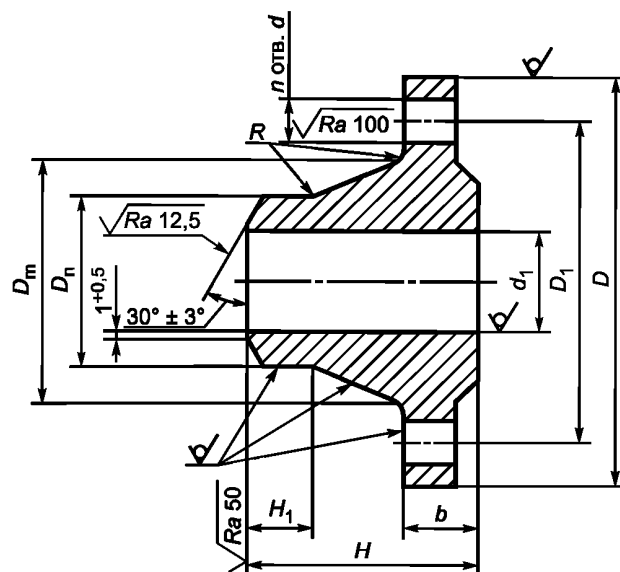
DN	PN, кгс/см ²	D	D ₀	D ₁	D ₂	D _m	D _n	d	d ₁	b	b ₁	c	H	H ₁	n	S	Номинальный диаметр болтов или шпилек
DN 40	PN 2,5 PN 6	130	53	100	80	—	—	14	—	16	—	5	—	—	4	—	M12
	PN 10	150		110	88	64	48,3	18	67	18	14		45	7		2,6	M16
	PN 16																
	PN 25		—														
DN 50	PN 2,5 PN 6	140	65	110	90	—	—	14	—	16	—	5	—	—	4	—	M12
	PN 10	165		125	102	74	60,3	18	77	20	16		45	8		2,9	M16
	PN 16		75														
	PN 25					—											
DN 65	PN 2,5 PN 6	160	81	130	110	—	—	14	—	16	—	6	—	—	4	—	M12
	PN 10	185		145	122	92	76,1	18	96	20	16		45	10	8	2,9	M16
	PN 16		8*														
	PN 25					—	90	22	52	8							
DN 80	PN 2,5 PN 6	190	94	150	128	—	—	18	—	18	—	6	—	—	4	—	M16
	PN 10	200		160	138	105	88,9		108	20	16		50	10	8	3,2	
	PN 16		114														
	PN 25								—								
DN 100	PN 2,5 PN 6	210	120	170	148	—	—	18	—	18	—	6	—	—	4	—	M16
	PN 10	220		180	158	131	114,3		134	22	18		52	12	8	3,6	
	PN 16																
	PN 25	235	—	190	134	22	138	26	20	65	M20						

DN	PN, кгс/см ²	D	D ₀	D ₁	D ₂	D _m	D _n	d	d ₁	b	b ₁	c	H	H ₁	n	S	Номинальный диаметр болтов или шпилек						
DN 125	PN 2,5 PN 6	240	145	200	178	—	—	18	—	20	—	6	—	—	8	—	M16						
	PN 10 PN 16	250		210	184	156	139,7		162	22	18		55	12		4,0							
	PN 25	270	—	220		162		26	166	28	22		68	M24									
	DN 150	PN 2,5 PN 6	265	174	225	202	—	—	18	—	20		—	6		—	—	8	—	M16			
PN 10 PN 16		285	240		212	184	168,3	22	188	24	20	55	12		4,5	M20							
PN 25		300	—	250		192		26	194	30	24	75	M24										
DN 200		PN 2,5 PN 6	320	226	280	258	—	—	18	—	22	—	6		—	—	8		—	M16			
	PN 10 PN 16	340	295		268	234 235	219,1	22	240	24 26	20	62		16	12	6,3		M20					
	PN 25	360	—	310	278	244		26	250	32	26	80		M24									
	DN 250	PN 10 PN 16	395 405	—	350 355	320	292	273	22 26	294	26 29	22		8	68 70	16	12	6,3	M20 M24				
PN 25		425	370		335				298		30		302		35				26	88	18	7,1	M27
DN 300		PN 10 PN 16	445 460		—				400 410		370		342 344		323,9				22 26	348	26 32	22 24	8
	PN 25	485	430	390		352	30	356	38	28		92	18	16		8,0	M27						
	DN 350	PN 10 PN 16	505 520	—		460 470	430	385 390	355,6	22 26		400	30 35	22 26		8	68 82	16	16		7,1 8	M20 M24	
PN 25		555	490		450	398		33		408	42		32	100	20		M30						

* Фланцы с четырьмя отверстиями могут поставляться только по договоренности между изготовителем фланцев и заказчиком.

Примечание — Фланцы типа 03 изготавливаются с уплотнительной поверхностью исполнения В.

6.4 Размеры фланцев стальных приварных встык (тип 11) приведены на рисунке 7 и в таблице 6. Ряд 1 предпочтительный.



Примечания

- 1 Разделка кромки под сварку приведена для фланцев ряда 1.
- 2 Разделка кромок под сварку для фланцев ряда 2 — в соответствии с [2].
- 3 Радиусы R — по КД.
- 4 Допускается изготовление фланцев с другими видами разделки под сварку по технической документации (НД, КД), утвержденной в установленном порядке.

Рисунок 7 — Размеры фланцев стальных приварных встык (тип 11)

Таблица 6 — Размеры фланцев стальных приварных встык, тип 11 (см. рисунок 7)

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	D _м		D _н		d ₁		b		H		H ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек									
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2								
DN 10	PN 1	22	—	15	—	8	—	10	—	25	—	6	75	—	50	11	—	4	—	M10	—								
	PN 2,5		26		17,2		13,2	12	28	75	11		4	M10															
	PN 6							12	29																				
	PN 10	25	28					14	14	35	35			90	60	14	4	M12											
	PN 16	26						16	18	20	48								45										
	PN 25							PN 40			PN 63									PN 100	45								
	PN 160	—	32					—	—	—	58			100	70	14		4	M12										
	PN 250	44																		12	24	—	125	85	18	M16			
	DN 15	PN 1	28					—	19	—	12			—	10	—		28	—	6	80	—	55	11	—	4	—	M10	—
		PN 2,5						30		21,3				17,3	12	30		80	11		4	M10							
		PN 6		12		30																							
PN 10		30	32	14	14	35	38	95				65	14		4	M12													
PN 16				16	18	20	48											45											
PN 25							PN 40										PN 63		PN 100			52							
PN 160		38	34	14,9	20	20	48	45				105	75			14	4	M12											
PN 200																			40			—	23	—	14	—	26	—	54
PN 250		—	48	—	21,3	—	16,1	—				26	—			60	—	130	90			—	18	—	4	—	—	M16	

DN	PN, кгс/см ²	D _м		D _н		d ₁		b		H		H ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек																									
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2																								
DN 20	PN 1	36	—	26	—	18	—	10	—	30	—	6	90	—	65	11	—	4	—	M10	—																								
	PN 2,5		38		26,9		22,3	12	14	32	90		11	4		M10																													
	PN 6							14	32	32																																			
	PN 10	38	40					14	18	38	40		105		75	14	M12																												
	PN 16							16	18	36	40																																		
	PN 25	38	40					20	22	56	48		8		125	130		90	18	M16																									
	PN 40							22	53	48																																			
	PN 63	48	42					29	—	19	—	22	58	—	130	—		18	—		4	—	M16	—																					
	PN 100																								28	—	57	—																	
	PN 160	46	—												33	62	—																												
	PN 200			46		—									—	—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—																
	PN 250	46	—	—	—	—	—								—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—																			
DN 25	PN 1	42	—	33	—	25	—								10	—	30	—	6	100	—	75	11	—	4	—	M10	—																	
	PN 2,5		42		33,7		28,5								14	14	32	35		100	11		4	M10																					
	PN 6														18	40	40	115							85	14	M12																		
	PN 10	45	46												16	18	38			40	26,5	22		24				58	58	8	135	140	100	18	M16										
	PN 16														27,9	24	—	—		—					—	—										—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	PN 25	52	52					36	—	—	26,5	—	28	—	65	150	—	102		26	—	4		—	M24	—																			
	PN 40																		54									—	—		—	—	—	—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	PN 63	52	52													33,7	—	—	26,5	—	28	—	65	150	—	102		26	—		4	—	M24	—											
	PN 100																										54									—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	PN 160	52	—																					33,7	—	—	26,5	—	28	—	65	150	—	102	26	—	4	—	M24	—					
	PN 200			54		—																																			—	—	—	—	—
	PN 250	—	60	—	33,7	—	26,5																									—	28	—	65	—	150	105	105	—	22	—	4	—	—

DN	PN, кгс/см ²	D _m		D _n		d ₁		b		H		H ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек									
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2								
DN 32	PN 1	50	—	39	—	31	—	10	—	30	—	6	120	—	90	14	—	4	—	M12	—								
	PN 2,5		55				37,2	14	16	35	35		120			14		4	—	M12									
	PN 6							15	18	42	42		135	140	100	18				M16									
	PN 10	55	56					18		45	42																		
	PN 16							23	24	62	60	8	150	155	110	22				M20									
	PN 25	56	62													22	—	4	—	M20	—								
	PN 40		24		—			67	—	160	—		115	26	—	M24													
	PN 63	64	—		43		—	32	—			72		—	9														
	PN 100							37																					
	PN 160							24		160	—		115		22	—	M20												
	PN 200							32							26	—	M24												
	PN 250							37							26	—	M24												
DN 40	PN 1	60	—	46	—	38	—	12	—	36	—	7	130	—	100	14	—	4	—	M12	—								
	PN 2,5		62				43,1	15	14	38	38		130			14		4	—	M12									
	PN 6							16	18	45	45		145	150	110	18				M16									
	PN 10	62	64					19	18	48	45		145	150															
	PN 16	64						24	26	68	62	10	165	170	125	22				M20									
	PN 25	70					37	26		70	—																		
	PN 40	74	76					28		75			170	—	124	26	—	4	—	M24	—								
	PN 63							24	26	68	62																		
	PN 100	76	70					26		70	—																		
	PN 160							28		75			170	—	124	26	—			M24									
	PN 200	74	—	49	—	36	—	34	—	75						26	—			M24									
	PN 250	—	84	—	48,3	—	38,3	—	34	—	80		—	185	135	—	26	—	4	—	M24								

DN	PN, кгс/см ²	D _м		D _н		d ₁		b		H		H ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек									
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2								
DN 50	PN 1	70	—	58	—	49	—	12	—	36	—	8	140	—	110	14	—	4	—	M12	—								
	PN 2,5		74		60,3		54,5	15	14	38	38		140			14	4	M12											
	PN 6							76	75	16	18		45	45		160			165	125	18	M16							
	PN 10	20								48	48																		
	PN 16									26	70		62	175	180			135					22	M20					
	PN 25		28					71			68		195			145			26	M24									
	PN 40	30						78	75																				
	PN 63							86	82	45	52,3	40		—	98			—			210	—	160	26	—	8	—	M24	—
	PN 100		90					47,7	—				38			—			85										
	PN 160	105	—																	61									
	PN 250	—	95							—	60,3	—		—	—			—		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DN 65	PN 1	88	—	77		—		66	—	12	—	36	—	9	160	—		130	14	—	4	M12	—						
	PN 2,5		88		76,1	70,3	15		14	38	38	160			14	M12													
	PN 6						94		92	64	68,1	18	48		45		180		185	145		18	8	M16					
	PN 10	96											90	22	50			52			200				205	160	26	M24	
	PN 16														28	26		75											68
	PN 25		32				30					83				76	260	—	203	30		—	8	—					M27
	PN 40	34					88		82			—		230		180					—				26	—	8	—	
	PN 63						106		98				66,1		48														
	PN 100		110				108		62								60,1	—	42	—		95							
	PN 160	138										—		90		—					68		—						
	PN 200	—	124				—					76,1	—	—	—	—					—		—	—	—	—	—	—	—
	PN 250	—	124				—		76,1			—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		

DN	PN, кгс/см ²	D _м		D _н		d ₁		b		H		H ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек		
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	
DN 80	PN 1	102	—	90	—	78	—	14	—	38	—	10	185	—	150	18	—	4	—	M16	—	
	PN 2,5		102		88,9		82,5	16	16	40	42		190	18		4	8	M16				
	PN 6							18	20	50	50											
	PN 10	105	20					20	53	50												
	PN 16		22					24	55	58												
	PN 25		24					58	58													
	PN 40	112	77					79,9	30	28	75	72	210	215	170	22	8	M24				
	PN 63	120				124		120	75	78,9	34	32		90	78				230	180	26	M24
	PN 100				76,3	36		93		86												
	PN 160	124	120		76,3	36		93	86	290	—	230	33	—	8	—	M30	—				
	PN 200	162	—	110	—	80	—	54	—		135	—	—	255	200	—	30	—	8	—	M27	
PN 250	—	136	—	101,6	—	79,6	—	46	—		102	—	255	200	—	30	—	8	—	M27		
DN 100	PN 1	122	—	110	—	96	—	14	—	40	—	10	205	—	170	18	—	4	—	M16	—	
	PN 2,5		130		107,1		16	16	41	45	210		18	4		M16						
	PN 6						20	20	51	52					215		220	180				
	PN 10	131	24				24	61	65	230	235						190	22	8	M20		
	PN 16		26				68	65														
	PN 25		134				94	105,3	32	30	80	78			250		200	26			M24	
	PN 40	138						92	103,1	38	36	100	90	265		210	30					M27
	PN 63	140				138			98,3	40		103	100		360	—		292				
	PN 100	146	150		102	—	66	—	178	—	14	—	300	235		—	33	—	8	—		
	PN 160					146	150	98,3	40			103	100	—	300	235	—	33	—	8		
	PN 200	208	—	135	—	102	—	66	—	178	—	360	—	292	39	—	8	—	M36	—		
	PN 250	—	164	—	127	—	98,6	—	54	—	120	14	—	300	235	—	33	—	8	—	M30	

DN	PN, кгс/см ²	D _м		D _н		d ₁		b		H		H ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек				
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			
DN 125	PN 1	148	—	135	—	121	—	14	—	40	—	10	235	—	200	18	—	8	—	M 16	—			
	PN 2,5		155		139,7		131,7	18	18	43	48			12		240	18	8	M16					
	PN 6							22	60	55	245									250	210			
	PN 10	156	162				26	26	68	68		270	220		26							M24		
	PN 16						160	168	28	36	34			98		88	295	240	30	M27				
	PN 25	172	180						118	128,5	42	40	115	105	310	315					250		33	M30
	PN 40						180	180			112	119,7	44	118			115	14	385			—		
	PN 63	234	—						170	—					130	—				76	—		178	
	PN 100						—	200			—	152,4	—	120,4			—	60	—			140		16
	PN 160	234	—						170	—					130	—				76	—		178	
	PN 200			—	200	—	152,4	—			120,4	—	60	—			140	16	—			340		275
	PN 250	—	200						—	152,4					—	120,4				—	60		—	
PN 250	—			200	—	152,4	—	120,4			—	60	—	140			16	—	340			275		—

DN 150	PN 1	172	—	161	—	146	—	14	—	41	—	12	260	—	225	18	—	8	—	M16	—			
	PN 2,5		184		168,3		159,3	18	18	46	48			12		265	18	8	M16					
	PN 6							180	159,3	22	60									55	280	285	240	22
	PN 10	186	192				28			28	71	75	300		250					26				
	PN 16						186	192	30	36	108	95		340		345	280	33	12		M30			
	PN 25	206	202						145	152,3	46	44	128		115					350		355	290	12
	PN 40						214	210	142	143,3	50	133	128	14	440	—	360							
	PN 63	266	—						196	—	150	—	82					—	193	—	18	—	390	
	PN 100						214	210						196	—	150	—							82
	PN 160	266	—						196	—	150	—	82					—	193	—	18	—	390	
	PN 200			—	200	—	177,8	—						142,8	—	68	—							160
	PN 250	—	200						—	177,8	—	142,8	—					68	—	160	18	—	390	
PN 250	—			200	—	177,8	—	142,8						—	68	—	160							18

DN	PN, кгс/см ²	D _м		D _н		d ₁		b		H		H ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек																						
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2																					
DN 200	PN 1	235	—	222	—	202	—	16	—	48	—	15	315	—	280	18	—	8	—	M16	—																					
	PN 2,5		236		206,5		200	203,1	20	20	53			55		18	8	M16																								
	PN 6								22	24	61			62					335	340	295	22	M20																			
	PN 10	234	30						78	80	360	310	26	M24																												
	PN 16	235			200		204,9	44							42	113								110	375	320	30	M27														
	PN 25	245			198		201,5	54							52	143			130	405	415	345		33					36	M30	M33											
	PN 40	250	190		187,1	60	148	140	430	360	39	36	M36		M33																											
	PN 63	264	256		276	278	192	—								92	—	233	—						535	—	440					52	—	12	—	M48	—					
	PN 100	276	278																	200	204,9	44	42	113					110									375	320	30	405	415
	PN 160	276	278						190	187,1	60	148		140																												
	PN 200	340	—	248	—	192	—	92								—	233	—	535						—	440	52	—				12	—	M48	—							
PN 250	—	305	—	244,5	—	194,5	—	82								—	190	25	—	485	400	—	42	—	12	—	—	M39														
DN 250	PN 1	288	—	278	—	254	—	19	—	48	—	15	370	—	335	18	—	12	—	M16	—																					
	PN 2,5		290		260,4		21	22	53	60	370			375		335	18	12	M16																							
	PN 6																			288	24	26	63	68	390	395	350	22	M20													
	PN 10	290	26									68	70		405					355	26	M24																				
	PN 16	292	32		78		88	425	370	30	M27																															
	PN 25	298	42		38		101					105	445	450		385	33						M30																			
	PN 40	310	252		255,4	48	46					118			125					470	400			39	36	M33																
	PN 63	316	246		253	60	163	157	500	505		430			39			39	M36								M36															
	PN 100	340	236		253	68	168	155					500	515		430	39											42	M39													
	PN 160	340	236		253	68	168	155												500	515	430		39	42					M39												
	PN 200	460	—	330	—	254	—	110	—	303	—	670			—			572													56	—	16	—	M52	—						
	PN 250	—	385	—	298,5	—	234,5	—	100	—	215	30	—	585	490	—	48	—					16					—			M45											

DN	PN, кгс/см ²	D _м		D _н		d ₁		b		H		H ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек				
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			
DN 300	PN 1	340	—	330	—	303	—	20	—	49	—	15	435	—	395	22	—	12	—	M20	—			
	PN 2,5		342		22		22		54		62			22		12	M20							
	PN 6						26	64	68	16	440		445					400	26	M24				
	PN 10	345			344		307,9	36	34		84	92	485	430	30	16	M27							
	PN 16	346	352		352		46	42	116	115	510	515	450	33	M30									
	PN 25	368	362		294	301,9	54	52	124	140	530	460	39	36				M36	M33					
	PN 63	370	372		284	298,9	70	68	184	170	585	500	45	42						M42	M39			
	PN 100	400	400		279,5	78	189	175	18	500	460	39	36	M36								M33		
	PN 160				284	279,5	78	189								175	585						500	45
	DN 350	PN 1	390		—	382	—	351							—	20	—						49	—
PN 2,5		385		22	22		54		62	22	12	M20												
PN 6					26		64		68				16	500	505	460	26	M24						
PN 10			400	390	339,6		32		30	74	82	520		470	33	16			M30					
PN 16		406	398	338	52		46		120	125	550	555	490	33	M30		M33							
PN 25		418	408	342	330,6		60	56	144	150	570	580	510	33				36		M36				
PN 40		430	420	327,2	76		74	199	189	595	600	525	39	M48				M45						
PN 63		460	460	332	327,2		76	74	199	189	655	560	52								48	16	—	
PN 100		460	460	332	327,2		76	74	199	189	655	560	52			48			16		—			
PN 160				332	327,2		76	74	199	189	655	560	52		48	16	—							

DN	PN, кгс/см ²	D _м		D _н		d ₁		b		H		H ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 400	PN 1	440	—	432	—	398	—	20	—	49	—	15	535	—	495	22	—	16	—	M20	—
	PN 2,5		438		392,2		22	22	54	65	16			565		515	22	16	M20		
	PN 6						26	64	72	580						525				30	
	PN 10	445	440		390,4		36	32	79	85	20	610	620	550	33	36	M30			M33	
	PN 16	450	445				388,8	44	40	104		110	655	660	585	39	M36				
	PN 25	464	452		384,4		58	50	139	135	670	585	45	42	M42	M39					
	PN 40	480	462		386		378	66	60	159		160	715	620	52	48	M48			M45	
	PN 63		475				376	*	80	*	204	*		715	620	52	48			M48	M45
	PN 100	510	*		376	*		80	*	204	*	715	620		52	48	M48			M45	
	PN 160		—			—	—	88	—	209	—		23,5	715	—	620	52	—	16	—	M48
DN 450	PN 1	494	—	484	—	450	—	20	—	54	—	15	590	—	550	22	—	16	—	M20	—
	PN 2,5		492		442,8		22	22	65	16	615			565		22	16	M20			
	PN 6						26	28	69					72					640	585	30
	PN 10	500	488		441		38	34	89	83	20	660	670	600	33	36			M30	M33	
	PN 16	506	490				439,4	46	104	110		680	685	610	39	M36					
	PN 25	515	500		448		432	60	57	139	135	610	39	M36							
	PN 40	530					436	68	159	28,5	695		45	—	16	—			M42	—	
	PN 63	534	—		426		82	204	27	740	645	52	—	16	—	M48			—		
	PN 100	560				—						—	—	—	—	—			—	—	—

DN	PN, кгс/см ²	D _м		D _н		d ₁		b		H		H ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек		
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	
DN 500	PN 1	545	—	535	—	501	—	23	—	54	—	15	640	—	600	22	—	16	—	M20	—	
	PN 2,5		538		508		493,8		24		68			22		20	M20					
	PN 6																					
	PN 10	550	542					500	488	28		69	75		16			670		620	26	
	PN 16	559	548		492		42		36	94	84	710 715		650		33		M30				
	PN 25	570	558		500	488	48		104	125	20	730		660	39	36	M36	M33				
	PN 40	580	562		495	479,6	62	57	144	140		755		670	45	42	M42	M39				
	PN 63	594	*	*	485	*	70	*	169	*	20	*	800		705	52	48	M48	M45			
PN 100	—	*	—	508	—	*	—	*	—	*	*	—	870	760	—	56	—	20	—	M52		
DN 600	PN 1	650	—	636	—	602	—	24	—	60	—	16	755	—	705	26	—	20	20	—	M24	—
	PN 2,5		640		610		595,8		30		70		755	26		M24						
	PN 6																					
	PN 10	642	594					29		30		70			82		18		780		725	30
	PN 16	660	670		590		46	40	95	88	840		770	39	36				M36	M33		
	PN 25	670	660		600	588	54	48	120	125	20	840		845	39		M36					
	PN 40	686	666		595	578	63	72	145	150		890		795	52	48	M48		M45			
	PN 63	704	*	*	585	*	76	*	185	*	—	925	930	820	56		M52					

DN	PN, кгс/см ²	D _м		D _н		d ₁		b		H		H ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек														
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2													
DN 700	PN 1	740	—	726	—	692	—	24	—	60	—	16	860	—	810	26	—	24	—	M24	—													
	PN 2,5		740		711		695						30	76		860	26	24	M24															
	PN 6																			693,4	35	70	85	895	30	M27								
	PN 10	744	746					691	48	40	100	104			18												910	840	39	36	M36	M33		
	PN 16	750	755				690						682,6	58		50	130																129	20
	PN 25	766	760			695														*	68	*	165	*	20									
	PN 40	790	*		*			81	*	230	*	1045			935			56	M52															
	PN 63	820		685																														
DN 800	PN 1	844	—	826	—	792	—	24	—	65	—	16	975	—	920	30	—	24		—	M27	—												
	PN 2,5		842		813		797						30	76		975	30	24		M27														
	PN 6																				795,4	32	38	80	96	18	1010	1015	950	33	M30			
	PN 10	850	850					788	50	41	100	108			20				1020													1025	39	M36
	PN 16	855	790				781						60	53		140	138																	
	PN 25	874				864															795	*	76	*	195	*	1135	1140	1030	56				
	PN 40	908			*	*		90	*	230	*	1165			1050			62	M56															
	PN 63	920	785																															
DN 900	PN 1	944	—	926	—	892	—	26	—	65	—	16	1075	—	1020	30	—	24		—	M27	—												
	PN 2,5		942		914		898						34	78		1075	30	24		M27														
	PN 6																				889	38	85	99	1110	1115	1050	33	28	M30				
	PN 10	950	950					879	52	48	115	118			1120				1125												39	M36		
	PN 16	958	955				895						62	57		150	148																20	1185
	PN 25	980	968			895															*	79	*	220	*	24	1250	1140						
	PN 40	1024	*		*			93	*	270	*	1285			1170			62	M56															
	PN 63	1050		885																														

DN	PN, кгс/см ²	D _м		D _н		d ₁		b		H		H ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек				
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			
DN 1000	PN 1	1044	—	1028	—	992	—	26	—	65	—	16	1175	—	1120	30	—	28	—	M27	—			
	PN 2,5		1045		1016		1000		34		44		85	105		20	1220	1230	1160	33	36	28	M30	M33
	PN 6		1052						54		59		115	137		22	1255	1170	45	42	M42		M39	
	PN 10	1060	1058					24	1315	1320	1210	56	M52											
	PN 16	1084	1070				976		64	63	155			160	1360	1250	70	M64						
	PN 25	1140	*		995	*	82		*	240	*			1415	1290									
	PN 40	*			985	*	97	*	285	*														
	PN 63	1160																						
DN 1200	PN 1	1244	—	1228	—	1192	—	28	—	70	—	16	1375	—	1320	30	—	32	—	M27	—			
	PN 2,5		1245		1219		1203		32		70		94	1375		30	32	M27						
	PN 6	1248	1248						42		75		104	20	1400	1405		1340	33	M30				
	PN 10	1256	1256					55	95	132	25	1455	1380	39	M36									
	PN 16	1268	1262				78	130	160	30	1485	1390	52	48	M48	M45								
	PN 25	1288	*		1192	*	67	*	165		*	1525	1530	1420	56	M52								
	PN 40	1350			1195		85		*			255	*	1575	1460	62	M56							
	PN 63	1386		1185	100		320		*	1665		1530	78	M72										
DN 1400	PN 1	1445	—	1428	—	1392	—	28	—	70	—	16	1575	—	1520	30	—	36	—	M27	—			
	PN 2,5		1445		1422		1406		38		96		1575	30		36	M27							
	PN 6	1456	1452				32	56	90	114	20	1620	1630	1560	33		36	M30	M33					
	PN 10	—	1460	—		—	1393,6	65	143	25	—	1675	1590	—	42		36	—	—	M39				
	PN 16		1465					84		177		30			1685					48	M45			
	PN 25		*		*		*	*	*	1755		1640	62		M56									
	PN 40									1795		1680												

DN	PN, кгс/см ²	D _м		D _н		d ₁		b		H		H ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 1600	PN 1	1616	—	1628	—	1592	—	28	—	70	—	20	1785	—	1730	30	—	40		M27	
	PN 2,5		1645		1608,4		46		102		1790										
	PN 6	1660	1655	1626	1606	37	63	100	119	1820	1830	1760	33	36	M30	M33					
	PN 10	—	1666		—	1594	—	75	—	159	25	—	1915	1820	—	48	—	40	—	M45	
	PN 16		1668	1591		102		204		35	1930		56			M52					
	PN 25		*	1626		*		*		*	1975		1860	62		M56					
	PN 40			*									*	2025		1900				70	M64
DN 1800	PN 2,5	—	1845	—	1829	—	1809	—	46	—	110	20	—	1990	1930	—	30	—	44	—	M27
	PN 6		1855				1807		69		133			2045	1970		39				M36
	PN 10		1868				1794		85		175	30		2115	2020		48				M45
	PN 16		1870				1789		110		218	35		2130			56				M52
	PN 25		*		1829		*		*		*	2195		2070	70		M64				
DN 2000	PN 2,5	—	2045	—	2032	—	2010	—	50	—	122	22	—	2190	2130	—	30	—	48	—	M27
	PN 6		2058				2007		74		146	25		2265	2180		42				M39
	PN 10		2072				1997		90		186	30		2325	2230		48				M45
	PN 16		2072				1988		124		238	40		2345			62				M56
	PN 25		*		2032		*		*		*	2425		2300	70		M64				
DN 2200	PN 2,5	—	2248	—	2235	—	2213	—	56	—	129	25	—	2405	2340	—	33	—	52	—	M30
	PN 6		2260				2207		81		154			2475	2390		42				M39
	PN 10		2275				2195		100		202	35		2550	2440		56				M52
DN 2400	PN 2,5	—	2448	—	2438	—	2416	—	62	—	143	25	—	2605	2540	—	33	—	56	—	M30
	PN 6		2462				2408		87		168			2685	2600		42				M39
	PN 10		2478				2393,6		110		218	35		2760	2650		56				M52

DN	PN, кгс/см ²	D _m		D _n		d ₁		b		H		H ₁	D		D ₁	d		n		Номинальный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		
DN 2600	PN 2,5		2648				2598		64		148	25		2805	2740		33				M30
	PN 6	—	2665	—	2620	—	2588	—	91	—	175		—	2905	2810	—	48	—	60	—	M45
	PN 10		2680				2570		110		224			2960	2850		56				M52
DN 2800	PN 2,5		2848				2798		74		161	25		3030	2960		36				M33
	PN 6	—	2865	—	2820	—	2786	—	101	—	188	30	—	3115	3020	—	48	—	64	—	M45
	PN 10		2882				2770		124		244	40		3180	3070		56				M52
DN 3000	PN 2,5		3050				2998		80		170	25		3230	3160		36				M33
	PN 6	—	3068	—	3020	—	2980	—	102	—	192	30	—	3315	3220	—	48	—	68	—	M45
	PN 10		3085				2956		132		257	45		3405	3290		62				M56
DN 3200	PN 2,5		3250				3198		84		180	25		3430	3360		36				M33
	PN 6	—	3272	—	3220	—	3180	—	106	—	202	30	—	3525	3430	—	48	—	72	—	M45
DN 3400	PN 2,5		3450				3398		90		194	28		3630	3560		36				M33
	PN 6	—	3475	—	3420	—	3376	—	110	—	214	35	—	3735	3640	—	48	—	76	—	M45
DN 3600	PN 2,5		3652				3598		96		201	28		3840	3770		36				M33
	PN 6	—	3678	—	3620	—	3576	—	124	—	229	35	—	3970	3860	—	56	—	80	—	M52
DN 3800	PN 2,5	—	3852	—	3820	—	3798	—	102	—	212	28	—	4045	3970	—	39	—	80	—	M36
DN 4000	PN 2,5	—	4052	—	4020	—	3998	—	106	—	226	28	—	4245	4170	—	39	—	84	—	M36

* Размеры задаются заказчиком.

Примечания

1 Ряд 2 соответствует [2].

2 Допускается вместо размера H₁ изготавливать с уклоном 1:2,5 от размера D_m.

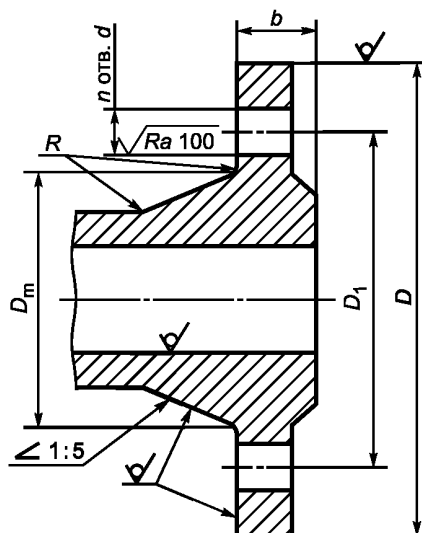
3 Фланцы должны изготавливаться с уплотнительными поверхностями исполнений:

- А — для фланцев на PN 1, PN 2,5 и PN 6;

- В — для фланцев на PN ≤ 100;

- С, D, E, F, J, K, L, M — для PN в соответствии с таблицей 2.

6.5 Размеры фланцев стальных литых корпуса арматуры (тип 21) приведены на рисунке 8 и в таблице 7. Ряд 1 предпочтительный.



Примечание — Радиус R — по КД.

Рисунок 8 — Размеры фланцев стальных литых корпуса арматуры (тип 21)

Таблица 7 — Размеры фланцев стальных литых корпуса арматуры, тип 21 (см. рисунок 8)

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	D _m		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 10	PN 2,5	—	20	—	12	—	75	50	—	11	—	4	—	M10
	PN 6		28		16		90	60		14				M12
	PN 10													
	PN 16													
	PN 25													
	PN 40													
	PN 63													
	PN 100													
	PN 160													
	PN 250		46		24		125	85		18				M16

Продолжение таблицы 7

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	D _m		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек								
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2							
DN 15	PN 2,5	—	26	—	12	80		55	11		4		M10								
	PN 6		32		16	95	65	14	M12												
	PN 10																				
	PN 16	14																			
	PN 25	16																			
	PN 40	45		45									18	20	105	75					
	PN 63																				
	PN 100																				
	PN 160	20																			
	PN 200	51	—	26	—	120	—	82	22	—	4	—	M20	—							
	PN 250	—	52	—	26	—	130	90	—	18	—	4	—	M16							
DN 20	PN 2,5	—	34	—	14	90		65	11		4		M10								
	PN 6		40		18	105	75	14	M12												
	PN 10																				
	PN 16	14																			
	PN 25	16																			
	PN 40	52		50									20	22	125	130	90	18		M16	
	PN 63																				
	PN 100																				
	PN 160	54		—									28	—	125	—	90	18	—	4	—
	PN 200	60	22		M20																
	PN 250	46	33																		
DN 25	PN 2,5	—	44		—	14	100		75	11		4						M10			
	PN 6		50	18		115	85	14	M12												
	PN 10																				
	PN 16	14																			
	PN 25	16																			
	PN 40	61			61						22			24	135	140	100	18	M16		
	PN 63																				
	PN 100																				
	PN 160	24																			
	PN 200	67	—	30	—	150	—	102	26	—	4	—	M24	—							
	PN 250	—	63	—	28	—	150	105	—	22	—	4	—	M20							

DN	PN, кгс/см ²	D _м		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек									
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2								
DN 32	PN 2,5	—	54	—	14	120		90	14		4		M12									
	PN 6		60		18	135	140	100	18													
	PN 10																					
	PN 16	56	16	26	150	155	110	22		M16												
	PN 25	62	18									150	160	110	22	26						
	PN 40	68	68	24	—	110	22	—	4								—	M20	—			
	PN 63									32	37	150	160	110	22	26		—		4	—	M24
	PN 100																					78
	PN 160	64	37	150	160	110	22	26	—	4	—	M24										
	DN 40	PN 2,5	—	64	—	14	130		100	14		4		M12								
		PN 6		70		18	145	150	110	18												
PN 10																						
PN 16		64	17	25	28	165	170	125	22		M16											
PN 25		70	70										19	18	165	170	125	22				
PN 40		80	82	25	28	165	170	125	22													
PN 63										26	28	165	170	125	22							
PN 100																28		165	170	125	22	
PN 160		90	—	34	—	170	—	124	26	—	4	—	M24	—								
PN 200		—	90	—	34	—	185	135	—	26	—	4	—	M24								
DN 50		PN 2,5	—	74	—	14	140		110	14		4		M12								
	PN 6	84		18		160	165	125	18													
	PN 10																					
	PN 16	74	17	20	175	180	135	22		M16												
	PN 25	80	20									175	180	135	22							
	PN 40	90	90	26	175	180	135	22														
	PN 63								28	30	195	145	26									
	PN 100													30		195	145	26				
	PN 160	94	96	30		195	145	26														
	PN 200	108	—	40	—				210	—	160	26	—	8	—	M24	—					
	PN 250	—	102	—	38	—	200	150	—	26	—	8	—	M24								

Продолжение таблицы 7

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	D _м		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 65	PN 2,5	—	94	—	14	160		130	14		4		M12	
	PN 6													
	PN 10		104		18	185	145		18	4	8	M16		
	PN 16	100		8*										
	PN 25	106		22		8								
	PN 40													
	PN 63	114	105	28	26		200	205	160	22		M20		
	PN 100	118	118	32	34		220		170	26		M24		
	PN 160			34										
	PN 200	140	—	48	—	260	—	203	30	—	8	—	M27	—
	PN 250	—	125	—	42	—	230	180	—	26	—	8	—	M24
DN 80	PN 2,5	—	110	—	16	185	190	150	18		4		M16	
	PN 6													
	PN 10		120		20	195	200	160			4	8		
	PN 16	110												
	PN 25	116		22	24	8		M20						
	PN 40													
	PN 63	128	122	30	28			210	215	170	22		M24	
	PN 100	132	128	34	36			230		180	26		M24	
	PN 160			36										
	PN 200	160	—	54	—	290	—	230	33	—	8	—	M30	—
	PN 250	—	142	—	46	—	255	200	—	30	—	8	—	M27
DN 100	PN 2,5	—	130	—	16	205	210	170	18		4		M16	
	PN 6													
	PN 10		140		20	215	220	180			8			
	PN 16	130												
	PN 25	136		24	230	235	190	22		M24				
	PN 40	140												
	PN 63	152	146	32	30	250		200	26		M27			
	PN 100	160	150	38	40	265		210	30					
	PN 160			40										
	PN 200	204	—	66	—	360	—	292	39	—	8	—	M36	—
	PN 250	—	168	—	54	—	300	235	—	33	—	8	—	M30

DN	PN, кгс/см ²	D _м		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 125	PN 2,5	—	160	—	18	235	240	200	18		8		M16	
	PN 6													
	PN 10													
	PN 16	161	170	22	22	245	250	210						
	PN 25	169	162	28	26	270		220	26		M24			
	PN 40													
	PN 63	181	177	36	34	295		240	30		M27			
	PN 100	189	185	42	40	310	315	250	33		M30			
	PN 160		184	44										
	PN 200	237	—	76	—	385	—	318	39	—	12	—	M36	—
	PN 250	—	207	—	60	—	340	275	—	33	—	12	—	M30
DN 150	PN 2,5	—	182	—	18	260	265	225	18		8		M16	
	PN 6													
	PN 10													
	PN 16	186	190	24	22	280	285	240	22		M20			
	PN 25	198	192	30	28	300		250	26		M24			
	PN 40													
	PN 63	210	204	38	36	340	345	280	33		12		M30	
	PN 100	222	216	46	44	350	355	290						
	PN 160		224	50										
	PN 200	270	—	82	—	440	—	360	45	—	12	—	M42	—
	PN 250	—	246	—	68	—	390	320	—	36	—	12	—	M33
DN 200	PN 2,5	—	238	—	20	315	320	280	18		8		M16	
	PN 6													
	PN 10													
	PN 16	240	246	26	24	335	340	295	22		12		M20	
	PN 25	252	252	34	30	360		310	26					
	PN 40	256	254	38	34	375		320	30					
	PN 63	268	264	44	42	405	415	345	33	36	12		M30	M33
	PN 100	284	278	54	52	430		360	39					
	PN 160		288	60										
	PN 200	340	—	92	—	535	—	440	52	—	12	—	M48	—
	PN 250	—	314	—	82	—	485	400	—	42	—	12	—	M39

Продолжение таблицы 7

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	D _м		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 250	PN 2,5	—	284	—	22	370	375	335	18		12		M16	
	PN 6		26		390	395	350	22		M20				
	PN 10				405		355	26		M24				
	PN 16	298	296	30	32	425		370	30				M27	
	PN 25	306	304	42	38	445	450	385	33				M30	
	PN 40	314	312	48	46	470		400	39	36			M36	M33
	PN 63	326	320	60	500	505	430	39		M36				
	PN 100	346	340			515		42		M39				
	PN 160	346	346	68		670	—	572	56	—			16	—
	PN 200	448	—	110	—						585	490		
PN 250	—	394	—	100	—	585	490	—	48	—	16	—	M45	
DN 300	PN 2,5	—	342	—	22	435	440	395	22		12		M20	
	PN 6		26		440	445	400							
	PN 10				460		410	26					M24	
	PN 16	348	350	31	28	485		430	30		16		M27	
	PN 25	360	364	40	34	510	515	450	33				M30	
	PN 40	368	378	46	42	530		460	39	36			M36	M33
	PN 63	384		54	52	585		500	45	42	M42	M39		
	PN 100	408	407	70	68									
	PN 160	408	414	78				590					—	52
	PN 250	—	480	—	120	—	690	590	—	52	—	16	—	M48
DN 350	PN 2,5	—	392	—	22	485	490	445	22		12		M20	
	PN 6		26		500	505	460							
	PN 10				520		470	26			M24			
	PN 16	402	410	34	38	550	555	490	33		M30			
	PN 25	418	418	44	46	570	580	510	33	36	M30	M33		
	PN 40	430	432	52	56	595	600	525	39		M36			
	PN 63	442	434	60	74	655		560	52	48	M48	M45		
	PN 100	466	460	76	74	655		560	52	48	M48	M45		

DN	PN, кгс/см ²	D _м		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек		
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	
DN 400	PN 2,5	—	442	—	22	535	540	495	22		16	M20			
	PN 6		456		26	565		515	26			M24			
	PN 10					580		525	30			M27			
	PN 16	456	458	36	32	610		620	550	33		36	M30	M33	
	PN 25	472	472	48	40	655	660	585	39			M36			
	PN 40	488	498	58	50	670		585	45	42		M42	M39		
	PN 63	500	490	66	60	715		620	52	48		M48	M45		
	PN 100	520	*	80	*										
DN 450	PN 2,5	—	494	—	22	590	595	550	22		16	M20			
	PN 6		502		28	615		565	26			20		M24	
	PN 10					640		585	30				M27		
	PN 16	510	516	40		660	670	600	33	36	M30		M33		
	PN 25	522	520	50	46	680	685	610	39		M36				
	PN 40	542	522	60	57										
DN 500	PN 2,5	—	544	—	24	640	645	600	22		16	20	M20		
	PN 6		559		28	670		620	26				20	M24	
	PN 10					710		715	650	33				M30	
	PN 16	564	576	44		730		660	39	36	M36	M33			
	PN 25	580	580	52	48	755		670	45	42	M42	M39			
	PN 40	592	576	62	57	800		705	52	—	M48	M45			
	PN 63	610	—	70	—										
	PN 100	—	*	—	*	—	870	760	—	56	—	20	—	M52	
DN 600	PN 2,5	—	642	—	30	755		705	26		20	M24			
	PN 6		658		34	780		725	30			M27			
	PN 10					840		770	36			M33			
	PN 16	672	690	48	54	840	845	770	39			M36			
	PN 25	684	684	56	58	890		795	52	48		M48	M45		
	PN 40	696	686	63	72										
	PN 63	720	*	76	*	925	930	820	56			M52			

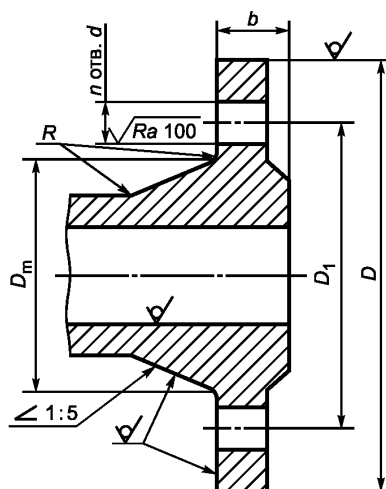
Продолжение таблицы 7

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	D _м		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 700	PN 2,5	—	746	—	30	860		810	26		24	M24		
	PN 6		772		*	895		840	30			M27		
	PN 10				*	910			39	36		M36	M33	
	PN 16	776	760	50	*	960		875	45	42		M42	M39	
	PN 25	792	780	60	*	995		900	52	48		M48	M45	
	PN 40	804	*	68	*									
DN 800	PN 2,5	—	850	—	30	975		920	30		24	M27		
	PN 6		876		*	1010	1015	950	33			M30		
	PN 10				*	1020	1025		39			M36		
	PN 16	880	862	52	*	1075	1085	990	45	48		M42	M45	
	PN 25	896	882	64	*	1135	1140	1030	56			M52		
	PN 40	920	*	76	*	1165		1050	62			M56		
	PN 63	—		—										
DN 900	PN 2,5	—	950	—	30	1075		1020	30		24	M27		
	PN 6		976		34			1050						
	PN 10				*	1110	1115		33			M30		
	PN 16	984	962	54	*	1120	1125	1090	39			M36		
	PN 25	1000	982	66	*	1185			52	48		M48	M45	
	PN 40	—	*	—	*	1250			56			M52		
	PN 63	—		—		1285		1170	62			M56		
DN 1000	PN 2,5	—	1050	—	30	1175		1120	30		28	M27		
	PN 6		1080		38			1160	33	36		M30	M33	
	PN 10				*	1220	1230					M42	M39	
	PN 16	1084	1076	56	*	1255		1170	45	42				
	PN 25	1104	1086	68	*	1315	1320	1210	56			M52		
	PN 40	—	*	—	*	1360		1250						
	PN 63	—		—		1415		1290	70			M64		
DN 1200	PN 2,5	—	—	—	32	1375		1320	30		32	M27		
	PN 6		1264		42	1400	1405	1340	33			M30		
	PN 10		1292		*	1455		1380	39			M36		
	PN 16	1288	1282	58	*	1485		1390	52	48		M48	M45	
	PN 25	1308	*	72	*	1525	1530	1420	56			M52		
	PN 40	—	*	—	*	1575		1460	62			M56		
	PN 63	—		—		1665		1530	78			M72		

DN	PN, кгс/см ²	D _m		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 1400	PN 2,5	—	—	—	38	1575	1520	1520	30	—	36	—	M27	
	PN 6	—	1480	—	56	1620	1630	1560	33	36		—	M30	M33
	PN 10	—	1496	—	*	—	1675	1590	—	42		—	M39	
	PN 16	1492	1482	60	*	1685	—	1590	52	48		—	M48	M45
	PN 25	1516	1508	78	76	1750	1755	1640	62	—		—	M56	
	PN 40	—	*	—	*	—	1795	1680	—	62	—	36	—	M56
DN 1600	PN 2,5	—	—	—	46	1785	1790	1730	30	—	40	—	M27	
	PN 6	—	1680	—	63	1820	1830	1760	33	36		—	M30	M33
	PN 10	—	1712	—	*	1915	—	1820	52	48		—	M48	M45
	PN 16	1704	1696	68	*	1925	1930	1820	56	—		—	M52	
	PN 25	—	*	—	*	—	1975	1860	—	62	—	40	—	M56
	PN 40	—	*	—	*	—	2025	1900	—	70	—	40	—	M64
DN 1800	PN 2,5	—	—	—	50	1985	1990	1930	30	—	44	—	M27	
	PN 6	—	1878	—	69	2045	—	1970	39	—		—	M36	
	PN 10	—	1910	—	*	2115	—	2020	52	48		—	M48	M45
	PN 16	—	1896	—	*	2130	—	2020	—	56	—	44	—	M52
	PN 25	—	*	—	*	2195	2070	2070	—	70	—	44	—	M64
DN 2000	PN 2,5	—	—	—	50	2190	—	2130	30	—	48	—	M27	
	PN 6	—	2082	—	74	2265	—	2180	45	42		—	M42	M39
	PN 10	—	2120	—	*	2325	—	2230	52	48		—	M48	M45
	PN 16	—	2100	—	*	2345	—	2230	—	62	—	48	—	M56
	PN 25	—	*	—	*	2425	2300	2300	—	70	—	48	—	M64
* Размеры задаются заказчиком. Примечания 1 Ряд 2 соответствует [2]. 2 Фланцы должны изготавливаться с уплотнительными поверхностями исполнений: - А — для фланцев на PN 1, PN 2,5 и PN 6; - В — для фланцев на PN ≤ 100; - С, D, E, F, J, K, L, M — для PN в соответствии с таблицей 2.														

6.6 Размеры фланцев литых из серого чугуна (тип 21) приведены на рисунке 9 и в таблице 8. Ряд 1 предпочтительный.



Примечание — Радиус R — по КД.

Рисунок 9 — Размеры фланцев литых из серого чугуна (тип 21)

Таблица 8 — Размеры фланцев литых из серого чугуна, тип 21 (см. рисунок 9)

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	D _м		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 10	PN 2,5	—	20	—	12	—	75	50	—	11	—	4	—	M10
	PN 6		28		14		90	60		14		M12		
	PN 10													
	PN 16													
DN 15	PN 1	31	—	12	—	80	—	55	11	—	4	—	M10	—
	PN 2,5		26		12	80	11		4	M10				
	PN 6	37	32	14	95	65	14	M12						
	PN 10													
	PN 16													
DN 20	PN 1	38	—	14	—	90	—	65	11	—	4	—	M10	—
	PN 2,5		34		14	90	11		4	M10				
	PN 6	42	40	16	105	75	14	M12						
	PN 10													
	PN 16													

DN	PN, кгс/см ²	D _m		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 25	PN 1	47	—	14	—	100	—	75	11	—	4	—	M10	—
	PN 2,5		44		14	100			11		4	M10		
	PN 6	49	50	16	115	85	14	M12						
	PN 10							M12						
	PN 16							M12						
DN 32	PN 1	56	—	15	—	120	—	90	14	—	4	—	M12	—
	PN 2,5		54		16	120			14		4	M12		
	PN 6	60	60	18	135	140	100	18	19	M16				
	PN 10									M16				
	PN 16									M16				
DN 40	PN 1	64	—	16	—	130	—	100	14	—	4	—	M12	—
	PN 2,5		64		16	130			14		4	M12		
	PN 6	68	70	19	18	145	150	110	18	19		M16		
	PN 10											M16		
	PN 16											M16		
DN 50	PN 1	74	—	16	—	140	—	110	14	—	4	—	M12	—
	PN 2,5		74		16	140			14		4	M12		
	PN 6	80	84	20	160	165	125	18	19	M16				
	PN 10									M16				
	PN 16									M16				
DN 65	PN 1	94	—	16	—	160	—	130	14	—	4	—	M12	—
	PN 2,5		94		16	160			14		4	M12		
	PN 6	100	104	20	180	185	145	18	19	M16				
	PN 10									M16				
	PN 16									M16				
DN 80	PN 1	108	—	18	—	—	—	150	18	—	4	—	M16	—
	PN 2,5		110		18	185	190						M16	
	PN 6	114	120	22	195	200	160	18	19	4	4			
	PN 10													
	PN 16													

Продолжение таблицы 8

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	D _м		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек									
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2								
DN 100	PN 1	128	—	18	—	205	—	170	18	—	4	—	M16	—								
	PN 2,5		130		18		210			19	4		M16									
	PN 6																					
	PN 10	134		140		22									24	215	220	180	8			
	PN 16	136				24																
DN 125	PN 1	155	—	20	—	235	—	200	18	—	8	—	M16	—								
	PN 2,5		160		20		240			19	8		M16									
	PN 6																					
	PN 10	161		170		24									26	245	250	210				
	PN 16	165				26																
DN 150	PN 1	180	—	20	—	260	—	225	18	—	8	—	M16	—								
	PN 2,5		182		20		265			19	8		M16									
	PN 6																					
	PN 10	186		190		24									26	280	285	240	22	23	M20	
	PN 16	192				28																
DN 200	PN 1	234	—	22	—	315	—	280	18	—	8	—	M16	—								
	PN 2,5		238		22		320			19	8		M16									
	PN 6																					
	PN 10	240		246		26									335	340	295	22	23	M20		
	PN 16	246																				30
DN 250	PN 1	286	—	23	—	370	—	335	18	—	12	—	M16	—								
	PN 2,5		284		24		375			19	12		M16									
	PN 6																					
	PN 10	292		298		28									390	395	350	22	23	M20		
	PN 16	298		296																		32
DN 300	PN 1	336	—	24	—	435	—	395	22	—	12	—	M20	—								
	PN 2,5		342		24		440			23	12		M20									
	PN 6																					
	PN 10	342		348		29									28	440	445	400				
	PN 16	352		350		34									32	460		410	26	28	M24	

DN	PN, кгс/см ²	D _м		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 350	PN 1	390	—	26	—	485	—	445	22	—	12	—	M20	—
	PN 2,5		392		26		490			23	12	M20		
	PN 6													
	PN 10	396	408	30	500	505	460						16	M24
	PN 16	408	410	38	36	520	470		26		28			
DN 400	PN 1	442	—	28	—	535	—	495	22	—	16	—	M20	—
	PN 2,5		442		28		540			23	16	M20		
	PN 6													
	PN 10	448	456	32	565	515	26						28	M24
	PN 16	460	458	40	38	580	525		30		M27			
DN 450	PN 1	492	—	28	—	590	—	550	22	—	16	—	M20	—
	PN 2,5		494		28		595			23	16	M20		
	PN 6													
	PN 10	498	502	32	615	565	26						28	20
	PN 16	516	516	44	40	640	585		30		31	M27		
DN 500	PN 1	546	—	29	—	640	—	600	22	—	16	—	M20	—
	PN 2,5		544		30		645			23		20	M20	
	PN 6													
	PN 10	552	559	34	670	620	26				28			20
	PN 16	570	576	46	42	710	715		33		34	M30		
DN 600	PN 1	646	—	30	—	755	—	705	26	—	20	—	M24	—
	PN 2,5		642		30	755	26		20	M24				
	PN 6													
	PN 10	654	658	36	780	725					30	31	M27	
	PN 16	682	690	54	48	840			770	36	37	M33		
DN 700	PN 1	746	—	30	—	860	—	810	26	—	24	—	M24	—
	PN 2,5		746		32	860	26		24	M24				
	PN 6													
	PN 10	760	772	40	895	840					30	31	M27	
	PN 16	782	760	54	910				39	37	M36	M33		

Продолжение таблицы 8

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	D _м		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 800	PN 1	848	—	30	—	975	—	920	30	—	24	—	M27	—
	PN 2,5		850		34	975				31	24		M27	
	PN 6	852		34										
	PN 10	866	876	44		1010	1015	950	33	34				
	PN 16	882	862	54	58	1020	1025		39	40				
DN 900	PN 1	948	—	30	—	1075	—	1020	30	—	24	—	M27	—
	PN 2,5		950		36	1075				31	24		M27	
	PN 6	954		36										
	PN 10	970	976	46		1110	1115	1050	33	34				
	PN 16	982	962	54	62	1120	1125		39	40	M36			
DN 1000	PN 1	1048	—	30	—	1175	—	1120	30	—	28	—	M27	—
	PN 2,5		1050		36	1175				31	28		M27	
	PN 6	1054		36										
	PN 10	1076	1080	50		1220	1230	1160	33	37				
	PN 16	1090	1076	60	66	1255		1170	45	43	M42 M39			
DN 1200	PN 1	1250	—	30	—	1375	—	1320	30	—	32	—	M27	—
	PN 2,5		1250		30	1375			30		32		M27	
	PN 6	1260	1264	40		1400	1405	1340	33	34			M30	
	PN 10	1284	1292	56	56	1455		1380	39	40	M36			
DN 1400	PN 1	1452	—	30	—	1575	—	1520	30	—	36	—	M27	—
	PN 2,5		1452		30	1575			30		36		M27	
	PN 6	1466	1480	44	44	1620	1630	1560	33	37			M30 M33	
	PN 10	1494	1496	62	62	1675		1590	45	43	M42 M39			
DN 1600	PN 1	1654	—	32	—	1785	—	1730	30	—	40	—	M27	—
	PN 2,5		1654		32	1790			30		40		M27	
	PN 6	1672	1680	48		1820	1830	1760	33	37			M30 M33	
	PN 10	1702	1712	68		1915		1820	52	49	M48 M45			
DN 1800	PN 1	1856	—	34	—	1985	—	1930	30	—	44	—	M27	—
	PN 2,5		1856		34	1990			30		44		M27	
	PN 6	1876	1878	50		2045		1970	39	40			M36	
	PN 10	1910	1910	72	70	2115		2020	52	49	M48 M45			

DN	PN, кгс/см ²	D _m		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 2000	PN 1	2056	—	34	—	2190	—	2130	30	—	48	—	M27	—
	PN 2,5		2056		34	2190	30		48	M27				
	PN 6	2082	2082	54	2265	2180	45	43		M42	M39			
	PN 10	2116	2120	74	2325	2230	52	49		M48	M45			
DN 2200	PN 1	2260	—	36	—	2405	—	2340	33	—	52	—	M30	—
	PN 2,5		2260		36	2405	33		52	M30				
	PN 6	2292	*	60	2475	2390	45	43		M42	M39			
DN 2400	PN 1	2464	—	38	—	2605	—	2540	33	—	56	—	M30	—
	PN 2,5		2464		38	2605	33		56	M30				
	PN 6	2496	*	62	2685	2600	45	43		M42	M39			
DN 2600	PN 1	2670	—	40	—	2805	—	2740	33	—	60	—	M30	—
	PN 2,5		2668		40	2805	33		60	M30				
	PN 6	—	*	—	64	—	2905	2810	—	48	—	60	—	M45
DN 2800	PN 1	2872	—	44	—	3035	—	2960	39	—	64	—	M36	—
	PN 2,5	2872	2868	44	42		3030			36	64	M33		
	PN 6	—	*	—	68	—	3115	3020	—	49	—	64	—	M45
DN 3000	PN 1	3072	—	46	—	3240	—	3160	39	—	68	—	M36	—
	PN 2,5		3068		42		3230			36	68	M33		
	PN 6	—	*	—	70	—	3315	3220	—	49	—	68	—	M45
DN 3200	PN 2,5	—	3268	—	44	—	3430	3360	—	36	—	72	—	M33
	PN 6		*		76	—	3525	3430	—	49		72	—	M45
DN 3400	PN 2,5	—	3472	—	46	—	3630	3560	—	36	—	76	—	M33
	PN 6		*		80	—	3735	3640	—	49		76	—	M45
DN 3600	PN 2,5	—	3676	—	48	—	3840	3770	—	36	—	80	—	M33
	PN 6		*		84	—	3970	3860	—	56		80	—	M52
DN 3800	PN 2,5	—	3876	—	48	—	4045	3970	—	39	—	80	—	M36
DN 4000	PN 2,5	—	4076	—	50	—	4245	4170	—	39	—	84	—	M36

* Размер не регламентируется. Указывают в рабочих чертежах.

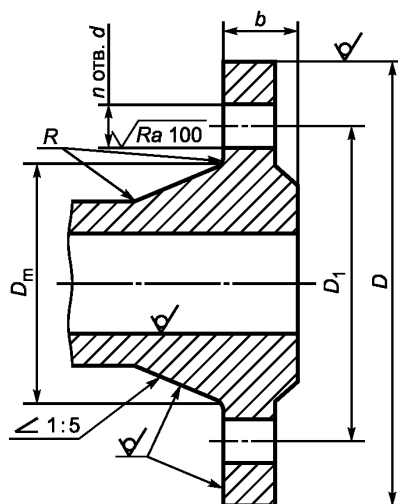
Примечания

1 Ряд 2 соответствует [3].

2 Фланцы должны изготавливаться с уплотнительными поверхностями исполнений:

- А — для фланцев на PN 1, PN 2,5 и PN 6;
- В, Е, F — для всех PN.

6.7 Размеры фланцев литых из ковкого чугуна (тип 21) приведены на рисунке 10 и в таблице 9. Ряд 1 предпочтительный.



Примечание — Радиус R — по КД.

Рисунок 10 — Размеры фланцев литых из ковкого чугуна (тип 21)

Таблица 9 — Размеры фланцев литых из ковкого чугуна, тип 21 (см. рисунок 10)

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	D _m		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 10	PN 6	—	20	—	12	—	75	50	—	11	—	4	—	M10
	PN 10		28		14		90	60		14		4		M12
	PN 16													
	PN 25													
	PN 40													
DN 15	PN 6	—	26	—	12	—	80	55	—	11	—	4	—	M10
	PN 10		32		14		95	65		14		4		M12
	PN 16	14				95	65		14	4			M12	
	PN 25	16												
	PN 40													
DN 20	PN 6	—	34	—	14	—	90	65	—	11	—	4	—	M10
	PN 10		40		14		105	75		14		4		M12
	PN 16	16												
	PN 25													
	PN 40													

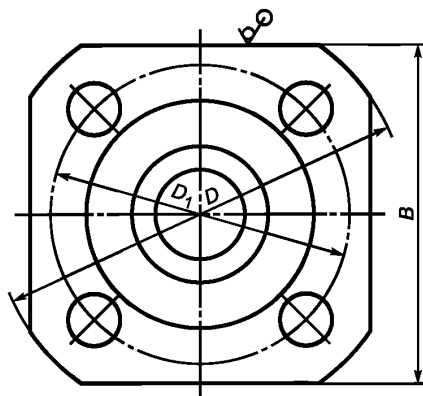
DN	PN, кгс/см ²	D _м		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек																			
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2																		
DN 25	PN 6	—	44	—	14	—	100	75	—	11	—	4	—	M10																		
	PN 10		50		16		115	85		14				4	M12																	
	PN 16	49		14		115	14		4	M12																						
	PN 25	16		14							4	M12																				
	PN 40												62			60	18	135	140	100	18	19	4	M16								
PN 6	54	—	16		—	120	90	—	14	—				4	—										M12							
PN 10	60	18	135	140	100	18	19	4	M16																							
PN 16										62	15	145		150	110										18	19	4	M16				
PN 25										70	70		18			145	150	110	18	19	4	M16										
PN 40																							64	—					16	—	130	100
DN 40	PN 10	70	70	18	145	150	110	18	19	4	M16																					
	PN 16											62	15	145	150	110	18	19	4	M16												
	PN 25											70	70								18	145	150	110	18	19	4	M16				
	PN 40																												64	—	16	—
	DN 50	PN 10	80	84	20	160	165	125	18	19	4	M16																				
PN 16		80											18	160	165	125	18	19	4	M16												
PN 25		80											84								20	160	165	125	18	19	4	M16				
PN 40																													74	—	16	—
DN 65		PN 10	106	104	20	22	180	185	145	18	19	4	M16																			
	PN 16	106												20	185	145	18	19	4	M16												
	PN 25	106												104							20	180	185	145	18	19	4	M16				
	PN 40																												94	—	16	—
	DN 80	PN 10	116	120	22	24	195	200	160	18	19	8	M16																			
PN 16		116												18	195	200	160	18	19	8	M16											
PN 25		116												120								22	24	195	200	160	18	19	8	M16		
PN 40																															110	—
DN 100		PN 10	142	140	24	24	195	235	190	—	23	—	8	—	M20																	
	PN 16	142														22	195	200	160	18	19	8	M16									
	PN 25	142														140								22	24	195	200	160	18	19	8	M16
	PN 40																															

Окончание таблицы 9

Размеры в миллиметрах

DN	PN, кгс/см ²	D _m		b		D		D ₁	d		n		Номиналь- ный диаметр болтов или шпилек								
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2							
DN 125	PN 6	—	160	—	20	—	240	200	—	19	—	8	—	M16							
	PN 10		170		22		250	210													
	PN 16		162		26		270	220		28				M24							
	PN 25																				
	PN 40																				
DN 150	PN 6	—	182	—	20	—	265	225	—	19	—	8	—	M16							
	PN 10		190		24		285	240		23				M20							
	PN 16																				
	PN 25																				
	PN 40														192	28	300	250	28	M24	
DN 200	PN 6	—	238	—	22	—	320	280	—	19	—	8	—	M16							
	PN 10		246		24		340	295		23		12		—	M20						
	PN 16																				
	PN 25															252	30	360	310	28	M24
	PN 40															254	34	375	320	31	M27
DN 250	PN 6	—	284	—	24	—	375	335	—	19	—	12	—	M16							
	PN 10		298		26		395	350		23				M20							
	PN 16		296				405	355		28				M24							
	PN 25		304				32	425		370				31	M27						
	PN 40		312				38	450		385				34	M30						
DN 300	PN 6	—	342	—	24	—	440	395	—	23	—	12	—	M20							
	PN 10		348		26		445	400							M24						
	PN 16		350		28		460	410		16				M27							
	PN 25		364		34		485	430													
	PN 40		378		42		515	450				34			M30						
Примечания																					
1 Ряд 2 соответствует [3].																					
2 Фланцы должны изготавливаться с уплотнительными поверхностями исполнений:																					
- А — для фланцев на PN 6;																					
- В, Е, F — для всех PN.																					

6.8 Допускается фланцы всех исполнений (кроме фланцев по ряду 2), имеющие четыре отверстия под шпильки (болты), изготавливать квадратными на номинальное давление не более $PN\ 40$. Размеры квадратных фланцев приведены на рисунке 11 и в таблице 10.



Примечание — Размеры D и D_1 — в соответствии с таблицами 3—9.

Рисунок 11 — Размеры квадратных фланцев

Таблица 10 — Размеры квадратных фланцев (см. рисунок 11)

Размеры в миллиметрах

DN	Размер B для PN , в кгс/см ²					
	$PN\ 1$ и $PN\ 2,5$	$PN\ 6$	$PN\ 10$	$PN\ 16$	$PN\ 25$	$PN\ 40$
$DN\ 10$	60	60	70	70	70	70
$DN\ 15$	65	65	75	75	75	75
$DN\ 20$	70	70	80	80	80	80
$DN\ 25$	75	75	90	90	90	90
$DN\ 32$	95	95	105	105	105	105
$DN\ 40$	100	100	110	110	110	110
$DN\ 50$	110	110	125	125	125	125
$DN\ 65$	125	125	140	140	—	—
$DN\ 80$	140	140	150	150	—	—
$DN\ 100$	155	155	—	—	—	—

7 Технические требования

7.1 Фланцы изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта и (или) по КД, утвержденной в установленном порядке. Фланцы, применяемые в арматуре для атомных станций — по требованиям ГОСТ 31901, [4], [5], [6].

Давления номинальные, рабочие, пробные — по ГОСТ 356.

В отверстиях под крепежные детали допускается выполнение резьбы.

Фланцы, имеющие одинаковые присоединительные размеры для нескольких номинальных давлений, допускается изготавливать толщиной b для максимального давления, а также применять фланцы на большие номинальные давления по сравнению с номинальным давлением изделия.

7.2 Фланцы арматуры изготавливают с уплотнительными поверхностями исполнений А, В, D, F, J, K, M в соответствии с рисунками 2, 3. Другие уплотнительные поверхности фланцев арматуры (С, Е, L — с выступом или шипом) допускается применять только по требованию заказчика.

7.3 Фланцы с исполнением уплотнительных поверхностей А, В, С, D, Е, F (рисунки 2, 3) применяют в соединениях, уплотняемых прокладками:

- эластичными по ГОСТ 15180;
- металлическими (в т. ч. зубчатыми);
- спирально-навитыми (СНП — по [7]);
- графитовыми, металлографитовыми на основе терморасширенного графита (ТРГ);
- волновыми прокладками (по [8] — металлическими, ТРГ на стальном основании волнового профиля, завальцованными в металл и др.).

При применении для уплотнения резиновых колец, канавку под резиновое кольцо и уплотнительную поверхность ответного фланца выполнять по ГОСТ 9833.

Для фланцев с исполнением уплотнительных поверхностей А и В для вредных (токсичных) веществ 1, 2, 3 классов опасности по ГОСТ 12.1.007 и пожаровзрывоопасных веществ по ГОСТ 12.1.044 прокладки СНП применяют с двумя ограничительными кольцами, а волновые прокладки ТРГ применяют с упругим вторичным уплотнением, а также другие прокладки, отвечающие следующим критериям:

- прокладка должна обеспечивать герметичность фланцевого соединения в эксплуатационных условиях с учетом параметров рабочей среды (состав среды, давление и температура) и окружающей среды;

- конструкция прокладки должна обеспечивать центрирование при сборке фланцевого соединения и предотвращать возможность выдавливания прокладки в плоскости уплотнительной поверхности.

Фланцы с уплотнительными поверхностями исполнений К и J применяют соответственно с линзовыми, овального и восьмиугольного сечения прокладками [9].

Фланцы с уплотнительными поверхностями исполнений L и M применяют с прокладками на основе фторопласта-4 (ГОСТ 15180).

7.4 Уплотнительную поверхность фланцев под прокладки рекомендуется изготавливать с учетом требований, предусмотренных НД на эти виды прокладок.

7.5 Размеры фланцев номинальных диаметров $DN \leq 600$ учитывают действие внутреннего давления среды в соединениях при использовании прокладок по ГОСТ 15180 без внешних нагрузок, изгибающих моментов и коррозионного воздействия.

Работоспособность фланцевого соединения всех типоразмеров при использовании всех типов прокладок с учетом конкретных условий эксплуатации соединения (в т.ч. внешних нагрузок, изгибающих моментов, коррозионного воздействия рабочей и окружающей среды и др.), а также фланцев $DN > 600$ от действия внутреннего давления среды должна подтверждаться расчетом, данными эксплуатации или испытаниями. Расчеты производить по утвержденной методике (например, по [10]). Для выбора фланцев рекомендуется применять [11].

7.6 Присоединительные размеры фланцев (размеры D_1 , n и d на рисунках 4, 5, 6, 7, 8, 9 и 10, размер D_2 на рисунках 5 и 6) и размеры уплотнительных поверхностей (все размеры на рисунке 3) являются обязательными, остальные размеры могут уточняться на основании расчета прочности фланцевого соединения и размеров присоединяемых труб.

7.7 Чугунные фланцы следует применять только с эластичными прокладками.

7.8 Размеры, материалы и технические требования к прокладкам — по НД и (или) по КД, утвержденной в установленном порядке. Размеры прокладок должны обеспечивать собираемость фланцевого соединения с учетом размеров исполнений уплотнительных поверхностей фланцев.

7.9 Материалы фланцев и крепежных деталей

7.9.1 Материал фланцев выбирает проектная организация или заказчик с учетом условий эксплуатации: рабочее давление, температура и характеристики рабочей и окружающей среды, коррозионные свойства, марки материалов привариваемых труб и сопрягаемого оборудования.

Рекомендуемые материалы для изготовления фланцев и крепежных деталей, перечень НД на заготовки, полуфабрикаты и материалы, а также давление и температура применения приведены в таблицах 11 и 12. Отливки из чугуна и стали — только для фланцев типа 21.

Допускается изготовление фланцев и крепежных деталей из других материалов и заготовок (в том числе из сортового проката), приведенных в [1] и зарубежных (в установленном порядке) с характеристиками не ниже указанных в таблицах 11 и 12.

Таблица 11 — Рекомендуемые материалы для изготовления фланцев

Группа стали или чугуна	Марка материала	НД на заготовки	Температура применения, °С	PN, кгс/см ² , не более
Серый чугун	СЧ15, СЧ20	ГОСТ 1412, [13]	От –15 до 300	PN 16
Ковкий чугун	КЧ 30—6	ГОСТ 1215, [13]	От –30 до 300	PN 40
Высокопрочный чугун	ВЧ 40, ВЧ 45	ГОСТ 7293, [13]		
	ВЧ 40		От –40 до 300	PN 25
Литье из нелегированной стали	25Л-II	ГОСТ 977, [14]	От –30 до 450	PN 63
	20Л-III	ГОСТ 977, [14]		PN 200
	25Л-III	ГОСТ 977, [14]		
Литье из легированной стали	20Х5МЛ	ГОСТ 977, [14]	От –40 до 650	
	20ГМЛ	[15]	От –60 до 450	
Литье из высоколегированной стали	16Х18Н12С4ТЮЛ	ГОСТ 977, [14]	От –70 до 300	
	12Х18Н9ТЛ	ГОСТ 977, [14]	От –253 до 600	
	10Х18Н9Л	ГОСТ 977, [14]		
Сталь углеродистая	Ст3сп не ниже 2-й категории	Поковки по ГОСТ 8479	От –30 до 300	PN 100
		Лист по ГОСТ 14637	От –20 до 300	
	20	Поковки по ГОСТ 8479	От –40 до 475	PN 250
		Лист по ГОСТ 1577	От –20 до 475	
	20К	Лист по ГОСТ 5520		
		Поковки по ГОСТ 8479		
	20КА	Лист, поковка по [16]	От –40 до 475	
Низколегированная сталь	20ЮЧ	Поковки по [16]		
	15ГС	Поковки по [17], [18]		
	16ГС	Поковки по ГОСТ 8479, [17], [18]		
		Лист по ГОСТ 5520		
		Лист по ГОСТ 19281	От –30 до 475	
10Г2С1	Лист по ГОСТ 5520	От –70 до 475		

Продолжение таблицы 11

Группа стали или чугуна	Марка материала	НД на заготовки	Температура применения, °С	PN, кгс/см ² , не более
Низколегированная сталь	17ГС	Лист по ГОСТ 5520	От –40 до 475	PN 250
		Лист по ГОСТ 19281	От –30 до 475	
	17Г1С	Лист по ГОСТ 5520	От –40 до 475	
	12ХМ	Лист по ГОСТ 5520	От –40 до 560	
	15ХМ	Поковки по ГОСТ 8479		
	09Г2С	Поковки КП245 (КП25) по ГОСТ 8479	От –70 до 475	
		Лист ГОСТ 5520 категории 15		
		Лист по ГОСТ 19281 категория 12	От –40 до 475	
		Лист по ГОСТ 5520 категории 7, 8, 9 в зависимости от температуры стенки	От –70 до 200	
		Лист по ГОСТ 19281 категории 7, 15		
		Лист ГОСТ 5520 категория 6	От –40 до 200	
		Лист по ГОСТ 19281 категория 4		
		Лист ГОСТ 5520 категории 3, 5	От –30 до 200	
		Лист по ГОСТ 19281 категория 3		
	10Г2	Поковки по ГОСТ 8479	От –70 до 475	
Сталь теплоустойчивая	15Х5М	Лист по ГОСТ 7350; сортовой прокат по ГОСТ 20072; поковки по ГОСТ 8479	От –40 до 650	
Сталь коррозионно-стойкая	08Х18Н10Т	Поковки по ГОСТ 25054; лист по ГОСТ 7350	От –270 до 610	
	12Х18Н9Т	Поковки по ГОСТ 25054; лист по ГОСТ 7350		
	12Х18Н10Т	Поковки по ГОСТ 25054; лист по ГОСТ 7350		
	10Х18Н9	Поковки по [19]	От –270 до 600	
	08Х22Н6Т	Поковки по ГОСТ 25054	От –40 до 300	
	08Х21Н6М2Т	Поковки по ГОСТ 25054		
	15Х18Н12С4ТЮ	Поковки по ГОСТ 25054; лист по ГОСТ 7350	От –70 до 300	
	06ХН28МДТ	Поковки по ГОСТ 25054; лист по ГОСТ 7350	От –196 до 400	

Окончание таблицы 11

Группа стали или чугуна	Марка материала	НД на заготовки	Температура применения, °С	PN, кгс/см ² , не более
Сталь коррозионно-стойкая	10X17H13M3T	Поковки по ГОСТ 25054; лист по ГОСТ 7350	От –196 до 600	PN 250
	10X17H13M2T	Поковки по ГОСТ 25054; лист по ГОСТ 7350	От –253 до 700	
	07X20H25M3Д2ТЛ (ЭИ 943Л)	[14]	От –70 до 300	
Примечания 1 Для ряда 1 допускается изготовление фланцев из проката круглого и квадратного по НД на поставку в зависимости от применяемой марки стали. 2 Термообработка — в соответствии с НД на заготовки (рекомендуются также [20], [21]). 3 Для деталей арматуры, эксплуатируемой при температуре ниже минус 30 °С до минус 40 °С, сталь 25Л-II, 20Л-III, 25Л-III применяется в термообработанном состоянии (закалка + отпуск или нормализация + отпуск) с обязательным испытанием ударной вязкости КСУ₄₀ ≥ 200 кДж/м² (2,0 кгс·м/см²). 4 Полный перечень материалов, применяемых для фланцев и соединительных частей арматуры, приведен в ГОСТ 33260 . 5 Отливки из чугуна и стали — только для фланцев типа 21. 6 Фланцы типов 01 и 02 — только для температуры применения не ниже минус 40 °С.				

Таблица 12 — Рекомендуемые материалы для крепежных деталей

Марки материала	Стандарт или ТУ на материал	Параметры применения			
		Болты, шпильки		Гайки	
		Температура рабочей среды, °С	PN, кгс/см ² , не более	Температура рабочей среды, °С	PN, кгс/см ² , не более
20, 25	ГОСТ 1050	От –40 до 425	PN 25	От –40 до 425	PN 100
35			PN 100		PN 200
30X, 35X 40X	ГОСТ 4543		PN 200		
10Г2	ГОСТ 1050	От –70 до 425	PN 160	От –70 до 425	PN 160
09Г2С	ГОСТ 19281				PN 250
20ХН3А	ГОСТ 4543	От –70 до 400	PN 250	От –70 до 400	
18Х2Н4МА		От –50 до 350		От –50 до 350	
38ХН3МФА		От –40 до 450		От –40 до 510	
30ХМА				От –50 до 540	
25Х1МФ (ЭИ 10)	ГОСТ 20072	От –50 до 510		От –40 до 580	
20Х1М1Ф1БР (ЭИ 44)		От –40 до 580		От –30 до 510	
20Х13	ГОСТ 5632	От –30 до 450	PN 25	От –70 до 350	PN 25
14Х17Н2		От –70 до 350			
07Х16Н6	ГОСТ 5632	От –40 до 325	PN 100	От –40 до 325	PN 100
07Х16Н6-Ш	ТУ [22]				

Окончание таблицы 12

Марки материала	Стандарт или ТУ на материал	Параметры применения			
		Болты, шпильки		Гайки	
		Температура рабочей среды, °С	PN, кгс/см ² , не более	Температура рабочей среды, °С	PN, кгс/см ² , не более
07X16H4Б	ТУ [23]	От –80 до 350	PN 250	От –80 до 350	PN 250
08X18H10T 12X18H9T 12X18H10T	ГОСТ 5632	От –196 до 600		От –196 до 600	
10X17H13M2T 10X17H13M3T		От –253 до 600		От –253 до 600	
10X14Г14H4T		От –200 до 500		От –200 до 500	
08X22H6T (ЭП 53)		От –40 до 200		От –40 до 200	
07X21Г7АН5 (ЭП 222)		От –253 до 400		От –253 до 400	
12ХН35ВТ (ХН35ВТ, ЭИ 612)	ТУ [24]	От –70 до 650		От –70 до 650	
12ХН35ВТ-ВД (ХН35ВТ-ВД, ЭИ 612-ВД)					
45X14H14B2M (ЭИ 69)	ГОСТ 5632	От –70 до 600	PN 250	От –70 до 600	–
10X11H23T3MP (ЭП 33)		От –260 до 650			
08X15H24B4TP (ЭП 164)	ГОСТ 5632	От –269 до 600	PN 250	От –269 до 600	PN 250
31X19H9MBBT (ЭИ 572)		От –70 до 625		От –70 до 625	

Качество и характеристики материалов должны быть подтверждены предприятием-поставщиком в соответствующих сертификатах.

7.9.2 Фланцы изготавливают методами, обеспечивающими соблюдение геометрических размеров и механических свойств (по НД на заготовки по таблице 11) в соответствии с выбранными типами фланцев, маркой материалов и группой контроля по таблице 13.

Таблица 13 — Виды и объем испытаний

Группа контроля	Условия комплектации партии	Вид и объем испытаний	Сдаточные характеристики	Применяемость
I	Заготовки одной марки стали	Химический анализ — каждая плавка	Химический состав	Для фланцев $PN \leq 2,5$ $DN \leq 300$ для жидких рабочих сред, не относящихся к опасным веществам (см. примечание 1)
II	Заготовки одной марки стали, совместно прошедшие термическую обработку	Химический анализ — каждая плавка. Измерение твердости — 5 % партии, но не менее 5 шт. МКК по требованию заказчика ²⁾	Химический состав. Твердость	Для фланцев $PN \leq 6$ всех DN и для фланцев $PN \leq 16$ $DN \leq 300$ для рабочих сред, не относящихся к опасным веществам (см. примечание 1)
III	Заготовки одной марки стали, прошедшие термическую обработку по одинаковому режиму	Химический анализ — каждая плавка. Измерение твердости — каждая заготовка ³⁾ . Неразрушающий контроль — по требованию заказчика. МКК по требованию заказчика ²⁾	Химический состав. Твердость	Для фланцев $PN \leq 25$ всех DN для рабочих сред, не относящихся к опасным веществам. Для фланцев $PN \leq 6$ $DN \leq 150$ для жидких рабочих сред, относящихся к опасным веществам
IV		Химический анализ — каждая плавка. Измерение твердости — каждая заготовка ³⁾ . Механические свойства — 1 % каждой садки, но не менее 2 шт. ¹⁾ Неразрушающий контроль — каждая заготовка ⁴⁾ . МКК по требованию заказчика ²⁾	Химический состав. Твердость ⁵⁾ . Механические свойства (предел текучести, относительное сужение, ударная вязкость) ^{6), 7)} . Стойкость к МКК	Для фланцев $PN \leq 160$ всех DN для всех сред
V	Индивидуально каждая заготовка	Химический анализ — каждая плавка. Измерение твердости — каждая заготовка ³⁾ . Механические свойства — каждая заготовка. Неразрушающий контроль — каждая заготовка ⁴⁾ . МКК по требованию заказчика ²⁾		Для фланцев $PN > 160$ всех DN для всех сред ⁸⁾

¹⁾ Для партии группы IV свыше 100 шт. отбирать 1 % партии, но не менее двух проб.
²⁾ Для высоколегированных сталей по ГОСТ 6032, работающих под воздействием коррозионно-активной среды.
³⁾ Допускается для измерения твердости сталей 12X18H9, 09X18H9, 10X18H9T, 12X18H9T, 08X18H10T, 08X18H10T-ВД, 10X17H13M2T, 10X17H13M3T, 08X17H15M3T отбирать 25 % заготовок партии, если твердость не указана в рабочем чертеже как сдаточная.
⁴⁾ Поковки, штамповки, заготовки для фланцев на $PN \geq 100$ (10 МПа) должны проходить контроль УЗК в объеме 100 %, на $PN < 100$ (10 МПа) УЗК проводится по требованию заказчика.
 Контроль поковки — по ГОСТ 24507 (группа качества 2п — для $PN \geq 100$ (10 МПа) и 4п — для $PN < 100$ (10 МПа), контроль листов — по ГОСТ 22727 (1 класс сплошности), контроль проката — по ГОСТ 21120 (1 группа качества), [25].
 Другие виды неразрушающего контроля и нормы оценки — по требованию заказчика.

Окончание таблицы 13

5) Значения твердости для заготовок групп IV и V не является браковочным признаком, если твердость не указана в КД как сдаточная.

6) Для групп IV и V в зависимости от условий работы могут быть назначены дополнительные сдаточные характеристики (σ_B , KCV, KCU или KCV при отрицательной температуре, СКР и др.).

7) Для заготовок из высоколегированных сталей и сплавов аустенитного, аустенитно-ферритного классов, не упрочняемых термической обработкой, испытание на ударный изгиб не проводится и ударная вязкость не является сдаточной характеристикой, за исключением случаев, когда необходимость испытания определяется техническими требованиями чертежа.

8) Для фланцев, полученных методом штамповки, допускается проводить контроль по IV группе контроля.

П р и м е ч а н и я

1 К опасным веществам относятся воспламеняющиеся, окисляющиеся, горючие, взрывчатые и токсичные вещества в соответствии с [26].

2 Группа контроля может уточняться по согласованию с заказчиком.

3 Значение твердости — в соответствии с НД на заготовки и термическую обработку (рекомендуемая НД — [20], [21] и [25]).

Фланцы типов 01, 02, 03, 04 (плоские) допускается изготавливать из листового проката, а также сварными из частей при условии выполнения сварных швов с полным проваром по всему сечению фланца. Качество радиальных сварных швов должно быть проверено радиографическим или ультразвуковым методом в объеме 100 %. Нормы оценки при радиографическом методе контроля — по ГОСТ 23055. Класс сварного соединения должен быть указан в КД. Методы УЗК — по ГОСТ 14782, нормы оценки при УЗК — по ГОСТ 24507. При изготовлении фланцев с применением сварки в КД должны быть указаны требования к сварке и контролю качества сварного соединения (например, по [12]) и необходимость термообработки.

Фланцы типа 11 (стальные приварные встык) изготавливают из поковок или штампованных заготовок. Допускается изготавливать фланцы точением из сортового проката. Изготовление фланцев типа 11 из листового проката не допускается.

Метод и технологию производства, необходимость и режимы термообработки определяет изготовитель, если иное не оговорено дополнительно при заказе.

7.9.3 Крепежные детали (болты, шпильки, гайки) для соединения фланцев изготавливают из стали того же структурного класса, что и фланцы.

Материалы крепежных деталей следует выбирать с коэффициентом линейного расширения, близким по значению коэффициенту линейного расширения материала фланца, при разнице в значениях коэффициентов линейного расширения материалов не более 10 %. Допускается применять материалы крепежных деталей и фланцев с коэффициентами линейного расширения, значения которых различаются более, чем на 10 %, в случаях, обоснованных расчетом на прочность (например, по [10]), данными эксплуатации или экспериментом, а также для фланцевых соединений при расчетной температуре не более 50 °С.

7.9.4 Технические требования к крепежным деталям — по ГОСТ 20700, ГОСТ 23304, (рекомендуется также [27]).

Допускается применять крепежные изделия из сталей марок 30X, 35X, 38XA, 40X, 30XMA, 35XM, 25X1M1Ф, 25X2M1Ф, 20X1M1ФТР, 20X1M1Ф1БР, 18X12ВМБФР, 37X12Н8Г8МФБ при температуре до минус 60 °С, если при испытании на ударный изгиб образцов типа 11 по ГОСТ 9454 при температуре минус 60 °С ударная вязкость будет не ниже 300 кДж/м² (3,0 кгс·м/см²).

Допускается применять крепежные изделия из стали марки 45X14H14B2M при температуре от минус 70 °С до минус 80 °С, если при испытании на ударный изгиб образцов типа 11 по ГОСТ 9454 при температуре минус 80 °С ударная вязкость будет не ниже 300 кДж/м² (3,0 кгс·м/см²).

Сталь марки 14X17H2 не допускается применять для судовых систем и атомных станций (АС).

Допускается применять сталь марки 20X13 на температуру от минус 30 °С до минус 40 °С, если при испытании на ударный изгиб образцов типа 11 по ГОСТ 9454 при температуре минус 40 °С ударная вязкость будет не ниже 300 кДж/м² (3,0 кгс·м/см²).

При изготовлении шпилек, болтов и гаек твердость шпилек или болтов должна быть выше твердости гаек не менее, чем на 12 НВ.

7.9.5 Для соединений фланцев применение болтов допускается до давления $P_N 25$ (2,5 МПа) включительно и температуры от минус 40 °С до 300 °С.

7.9.6 Заготовки фланцев и крепежных деталей из углеродистых, низколегированных, легированных и высоколегированных сталей подлежат термической обработке в соответствии с НД (рекомендуются также [20], [21]).

7.9.7 Фланцы и крепежные детали из углеродистых и низколегированных сталей должны иметь покрытие в соответствии с ГОСТ 9.303.

7.10 Фланцы типов 01, 02, 03, 04 (плоские) применяют для трубопроводов, работающих при номинальном давлении в соответствии с таблицей 1 и температуре рабочей среды не выше 300 °С. Не допускается применять плоские фланцы для арматуры и трубопроводов, работающих в условиях циклических нагрузок (изменений давления и температуры рабочей и испытательной среды) с числом циклов $n \geq 2 \cdot 10^3$ (за весь срок службы), а также в средах, вызывающих коррозионное растрескивание.

Для трубопроводов с группой сред, содержащих вредные вещества 1-го — 3-го классов опасности по ГОСТ 12.1.007 и пожаровзрывоопасные вещества по ГОСТ 12.1.044 (горючие газы и жидкости, легковоспламеняющиеся жидкости) с $P_N \leq 10$ (1,0 МПа) должны применяться фланцы на $P_N 16$ (1,6 МПа).

Для трубопроводов, работающих при номинальном давлении свыше $P_N 25$ (2,5 МПа) независимо от температуры, а также для трубопроводов с рабочей температурой более 300 °С независимо от давления должны применяться фланцы типа 11 (стальные приварные встык).

7.11 Рекомендуемые исполнения уплотнительной поверхности фланцев в зависимости от среды и номинального давления P_N приведены в приложении А.

7.12 Предельные отклонения размеров фланцев и допуски взаимного расположения поверхностей должны соответствовать таблице 14.

7.13 Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей фланцев по ряду 2 должны соответствовать таблице 15.

Таблица 14 — Предельные отклонения размеров фланцев

Размер	Предельные отклонения												
D_0	$H14$; при получении штамповкой — по классу точности Т4 ГОСТ 7505												
$D; B$	Для чугунных литых и литых стальных фланцев — по 9-му классу точности ГОСТ 26645. Для фланцев, изготавливаемых из проката обычной точности (В1), — по ГОСТ 2590 и ГОСТ 2591 (без обработки поверхностей). Для фланцев, изготавливаемых методом резки из листового проката, — по 2-му классу точности ГОСТ 14792. Для фланцев штампованных и (или) изготавливаемых методом гибки из полосового проката с последующей сваркой стыка и горячей рихтовкой — по классу точности Т4 ГОСТ 7505. При этом допускается усиление шва, которое при определении предельного отклонения не учитывается. При изготовлении другими методами (в том числе, механической обработки) — по $h16$.												
D_1	Позиционный допуск осей отверстий d (допуск зависимый) в диаметральном выражении для соединений типа А по ГОСТ 14140 <table><tr><th>Диаметр отверстий, мм</th><th>Допуск, мм, не более</th></tr><tr><td>11</td><td>1,0</td></tr><tr><td>Св. 14 до 26 включ.</td><td>2,0</td></tr><tr><td>» 30 » 48 »</td><td>3,0</td></tr><tr><td>» 52 » 56 »</td><td>4,0</td></tr><tr><td>Св. 62</td><td>6,0</td></tr></table>	Диаметр отверстий, мм	Допуск, мм, не более	11	1,0	Св. 14 до 26 включ.	2,0	» 30 » 48 »	3,0	» 52 » 56 »	4,0	Св. 62	6,0
Диаметр отверстий, мм	Допуск, мм, не более												
11	1,0												
Св. 14 до 26 включ.	2,0												
» 30 » 48 »	3,0												
» 52 » 56 »	4,0												
Св. 62	6,0												

Продолжение таблицы 14

Размер	Предельные отклонения		
D_1	Позиционный допуск осей отверстий d (допуск зависимый) в диаметральном выражении при изготовлении фланцев с резьбовыми отверстиями (тип В по ГОСТ 14140)		
	Диаметр отверстий, мм		Допуск, мм, не более
	11		0,5
	Св. 14 до 26 включ.		1,0
	» 30 » 48 »		1,6
	» 52 » 56 »		2,0
	Св. 62		3,0
D_2	$\pm 4,0$ мм		
D_3	$H12$		
D_4	$h12$		
D_5	$h12$		
D_6	$H12$		
D_7	$\pm 0,75$ мм		
D_8	$\pm 0,15$ мм		
D_9	$js16$		
$D_{10}; D_{11}$	Диаметр (шипа или паза), мм	Отверстие	Вал
	Св. 18 до 30 включ.	$H12$	$b12$
	» 30 » 130 »		$d11$
	» 130 » 260 »	$H11$	
	» 260 » 500 »		
	» 500 » 800 »		$H10$
	Св. 800	$H9$	
$H; H_1$	До DN 80 включ.	$\pm 1,5$ мм	
	Св. DN 80 » DN 250 »	$\pm 2,0$ мм	
	Св. DN 250	$\pm 3,0$ мм	
$D_n; D_m$	При получении штамповкой — по классу точности Т4 ГОСТ 7505;		
	при механической обработке:		
	До 30 мм включ.	$h16$	
	Св. 30 » 80 мм »	$h15$	
d	» 80 мм	$h14$	
	$H15$		
d_1	При получении штамповкой — по классу точности Т4 ГОСТ 7505;		
	при механической обработке:		
	До 30 мм включ.	$H16$	
	Св. 30 до 80 мм включ.	$H15$	
	Св. 80 мм	$H14$	

Окончание таблицы 14

Размер	Предельные отклонения	
d_8	По H14 (при получении штамповкой — по классу точности T4 ГОСТ 7505)	
$b; b_1$	При механической обработке обоих торцов	
	До 18 мм включ.	+ 2 мм
	Св. 18 » 50 мм »	+ 3 мм
	» 50 мм	+ 4 мм
	При механической обработке только со стороны уплотнительного торца	
	До 18 мм включ.	+ 3 мм
	Св. 18 » 50 мм »	+ 4 мм
	» 50 мм	+ 5 мм
b_2		± 0,2 мм
h		– 1 мм
$h_1; h_2$		+ 0,5 мм
h_3		+ 0,4 мм
$h_4; h_5$		+ 0,5 мм
Допуск плоскостности уплотнительных поверхностей	Наибольший диаметр уплотнительной поверхности:	
	до 1000 мм	≤ 0,4 мм
	св. 1000 мм	≤ 0,8 мм
Допуск параллельности опорных поверхностей под гайки (шайбы, болты) и уплотнительных поверхностей		≤ 1°
Угол 45° (рисунок 3)		± 5°
Примечание — Неуказанные предельные отклонения размеров обработанных поверхностей — по классу точности «средний» ГОСТ 30893.1, между обработанной и необработанной — по классу «очень грубый» ГОСТ 30893.1.		

Таблица 15 — Допуски расположения осей отверстий для крепежных деталей

Размер	Диапазон размеров шпилек (болтов)	Допуск, мм
D_1	M10 — M24	± 1
	M27 — M33	$\pm 1,25$
	M36 — M52	$\pm 1,5$
	M56 — M95	± 2
	M100	$\pm 2,5$
Расстояние между центрами отверстий для двух смежных болтов	M10 — M24	$\pm 0,5$
	M27 — M33	$\pm 0,625$
	M36 — M52	$\pm 0,75$
	M56 — M95	± 1
	M100	$\pm 1,25$
Примечание — Допуски соответствуют [2] и [3].		

7.14 Отверстия под болты и шпильки во фланцах типа 21 (фланцах арматуры и оборудования) для удобства монтажа располагают симметрично по отношению к главным осям изделия (но не на главных осях).

7.15 Для фланцев группы контроля IV и V по таблице 13, а также для других групп, при необходимости неразрушающего контроля, необработанные поверхности (по рисункам 3—10) обрабатывать с шероховатостью Ra 25 мкм с соблюдением геометрических размеров.

Допускается местная зачистка (подрезка, подторцовка) опорной поверхности фланцев под гайки (шайбы или головки болтов) глубиной не более 1 мм, при этом толщина фланца в месте подрезки не должна быть меньше расчетной, а опорная поверхность должна быть параллельна уплотнительной поверхности фланца в пределах, указанных в таблице 14.

7.16 Допускается изготовление фланцев типа 01 и колец для фланцев типа 02 с подгонкой внутреннего диаметра по фактическому наружному диаметру трубы соответствующего DN по требованию заказчика.

7.17 При сварке фланца арматуры с трубопроводом при несовпадении внутренних диаметров фланца и трубы допускается выполнять плавный переход под углом $(15 \pm 5)^\circ$.

7.18 Заказчик должен предоставить следующую информацию при запросе и (или) оформлении заказа:

- а) DN ;
- б) PN ;
- в) номер типа фланца;
- г) размерный ряд (1 или 2);
- д) исполнение уплотнительной поверхности (согласно рисунку 2);
- е) марку стали;
- ж) группу контроля (в соответствии с таблицей 13);
- и) для фланцев типов 01, 02 диаметр d_b (под соединение с трубой) для обеспечения зазора при сварке от 0,5 до + 2 мм (при отсутствии в заявке диаметр d_b выполняется по таблицам 3, 4, а для DN 100—110 мм, DN 125—135 мм, DN 150—161 мм);
- для фланцев типа 03 диаметр D_0 — для обеспечения разницы с диаметром трубы от 1 до 3 мм;
- к) номер настоящего стандарта ГОСТ 33259;
- л) для групп контроля IV и V в соответствии с таблицей 13 — размеры трубы (наружный диаметр и толщину).

Пример условного обозначения при заказе стального приварного встык фланца DN 50 на PN 10, тип 11, ряд 1, исполнение М, из стали 20 по IV группе контроля —

Фланец 50-10-11-1-М-Ст 20-IV ГОСТ 33259

Пример условного обозначения при заказе стального плоского приварного фланца DN 150 на PN 10, тип 01, ряд 1, исполнение В, из стали 20 по IV группе контроля с диаметром трубы $d_b=161$ мм —

Фланец 150-10-01-1-В-Ст 20-IV- d_b 161 ГОСТ 33259

7.19 Дополнительно при заказе заказчик может указать следующее:

- наружный диаметр и толщину стенки трубы;
- толщину фланца (или необходимость выполнения изготовителем прочностного расчета по 7.5);
- категорию прочности для поковок из конструкционной углеродистой, низколегированной и легированной сталей по ГОСТ 8479 (с учетом прочностного расчета);
- другие требования, в том числе по контролю, покрытию, показателям надежности.

7.20 Рекомендуемая форма заявки на изготовление и поставку партии фланцев приведена в приложении Б.

7.21 Расчетная масса фланцев приведена в приложении В.

7.22 Сравнительные таблицы обозначений фланцев и исполнений уплотнительных поверхностей фланцев по настоящему стандарту и ГОСТ 12815—80 — ГОСТ 12822—80 приведены в приложении Г.

7.23 Показатели надежности и показатели безопасности фланцев в КД и ТУ не указывают, они соответствуют показателям оборудования (арматура, трубопроводы, сосуды и др.), элементом которого они являются.

8 Испытания и контроль качества

8.1 Виды и объем контроля и испытаний материала заготовок — в соответствии с таблицей 13 и КД. Методы контроля — по НД в зависимости от вида испытаний (например, ГОСТ 1577, ГОСТ 8479, ГОСТ 19281, [25], [27] и т.д.).

8.2 При визуальном и измерительном контроле проверяется соответствие фланцев КД, настоящему стандарту в части размеров (габаритные, присоединительные, толщина фланца и размеры под приварку), взаимного расположения поверхностей, шероховатости, маркировки. На уплотнительных поверхностях не допускаются вмятины, задиры, механические повреждения. Шероховатость поверхности необходимо контролировать в соответствии с образцами шероховатости.

8.3 Испытания фланцев давлением на прочность производят в составе трубопровода или оборудования, элементом которого они являются. Давление испытания (пробное давление) — в соответствии с ГОСТ 356 или КД и ТУ на арматуру, оборудование или трубопровод.

9 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

9.1 Все фланцы, кроме типа 21, должны маркироваться следующим образом:

- товарный знак завода-изготовителя;
- *DN*;
- *PN*;
- номер типа фланца;
- номер размерного ряда (1 или 2);
- исполнение уплотнительной поверхности согласно рисунку 2;
- марка материала фланца;
- группа контроля согласно таблице 13.

Пример маркировки стального приварного встык фланца DN 50 на PN 10, тип 11, ряд 1 исполнение М из стали 25 по IV группе контроля:

Товарный знак
изготовителя

50-10-11-1-М-Ст 25-IV

Дополнительно изготовитель может вводить другие знаки маркировки (например, диаметр присоединяемой трубы). Для фланцев с группой контроля V дополнительно маркируется заводской номер.

9.2 Маркировка должна располагаться на наружной цилиндрической поверхности и/или тыльной стороне фланца и должна обеспечивать ее четкость после приварки фланца к трубе.

9.2.1 При маркировке на фланце разделители символов в виде дефисов могут быть заменены пробелами.

9.2.2 По согласованию между заказчиком и изготовителем (поставщиком) допускается поставка фланцев с маркировкой на бирках.

9.3 Фланцы должны иметь временную противокоррозионную защиту (консервацию) по ГОСТ 9.014, кроме фланцев, изготавливаемых из коррозионно-стойких сталей и сплавов, а также имеющих защитное антикоррозионное покрытие, нанесенное по требованию заказчика. Вариант защиты и срок консервации (срок хранения без переконсервации) должны быть указаны в паспорте.

9.4 Упаковка должна обеспечивать защиту уплотнительных поверхностей и кромок под приварку, безопасность и удобство при погрузочно-разгрузочных работах и транспортировании фланцев.

Допускается транспортирование фланцев без упаковки при условии обеспечения их сохранности, защиты уплотнительных поверхностей и кромок под приварку.

9.5 Маркировка тары — по ГОСТ 14192.

9.6 Партия фланцев должна сопровождаться паспортом, удостоверяющим соответствие фланцев требованиям настоящего стандарта и КД. Партия фланцев должна состоять из фланцев одного типа-размера, одного материала и прошедших термическую обработку по одинаковому режиму.

Рекомендуемая форма паспорта приведена в приложении Д.

Паспорт рекомендуется оформлять на листах формата А4 или А5 по ГОСТ 2.301 или типографским способом на листах форматов по ГОСТ 5773.

По согласованию между изготовителем и потребителем (заказчиком) к паспорту прилагаются копии документов на заготовки и (или) проводившиеся испытания, в т.ч. сведения о химическом составе, механических свойствах, термообработке, дефектоскопии и т. д.

Приложение А
(рекомендуемое)

Исполнения уплотнительной поверхности фланцев

А.1 Рекомендуемые исполнения уплотнительных поверхностей фланцев в зависимости от рабочей среды и номинального давления P_N приведены в таблице А.1.

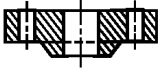
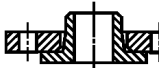
Таблица А.1 — Исполнения уплотнительных поверхностей фланцев

Среда	Давление P_N , кгс/см ²	Исполнения уплотнительной поверхности
Трудногорючие и негорючие (непожаровзрывоопасные) вещества по ГОСТ 12.1.044	До P_N 6 включ.	А (плоскость)
	До P_N 25 включ.	В (соединительный выступ)
	Св. P_N 25	Е (выступ) — F (впадина); С, L (шип) — D, M (паз)
Вредные вещества 4-го класса опасности (малоопасные) по ГОСТ 12.1.007	До P_N 16 включ.	В (соединительный выступ)
	Св. P_N 16	Е (выступ) — F (впадина); С, L (шип) — D, M (паз)
Вредные вещества 1, 2 и 3 классов опасности (высокоопасные и умеренно опасные) по ГОСТ 12.1.007; пожаровзрывоопасные вещества (горючие газы и жидкости, легковоспламеняющиеся жидкости) по ГОСТ 12.1.044	До P_N 40 включ.	В (соединительный выступ) (см. 7.3 и примечания)
	Все	Е (выступ) — F (впадина); С, L (шип) — D, M (паз)
Вредные вещества 1-го класса опасности (чрезвычайно опасные) по ГОСТ 12.1.007	Все	Е (выступ) — F (впадина); С, L (шип) — D, M (паз)
ВОТ (высокотемпературный органический теплоноситель)	Все	С, L (шип) — D, M (паз)
Фреон, аммиак, водород	Все	Е (выступ) — F (впадина); С, L (шип) — D, M (паз)
Вакуум	(0,95—0,5) абс.	Е (выступ) — F (впадина); С, L (шип) — D, M (паз)
	(0,5—0,01) абс.	С, L (шип) — D, M (паз)
Все среды	$P_N \geq 63$	К (под линзовую прокладку); J (под прокладку овального или восьмиугольного сечения)

Примечание — В соответствии с [7] уплотнительная поверхность исполнения В (соединительный выступ) может применяться с прокладками СНП до P_N 40 с двумя ограничительными кольцами и в соответствии с [8] до P_N 100.

Приложение Б
(рекомендуемое)

Форма заявки на изготовление (поставку) партии фланцев

	ЗАЯВКА		Дата заполнения
	на изготовление (поставку) партии фланцев по ГОСТ ...		«__» ____ 20__ г.
DN			
PN	МПа (_____ кгс/см ²)		
Тип фланца	☐ Тип 01 Стальной плоский приварной  ☐ Тип 02 Стальной плоский свободный на приварном кольце  ☐ Тип 03 Стальной плоский свободный на отбортовке  ☐ Тип 04 Стальной плоский свободный на хомуте под приварку  ☐ Тип 11 Стальной приварной встык 		
Ряд размерный	☐ 1 ☐ 2		
Исполнение уплотнительной поверхности	☐ А – плоскость  ☐ В – соединительный выступ  ☐ F – впадина  ☐ Е – выступ  ☐ D – паз  ☐ С – шип  ☐ К – под линзовую прокладку  ☐ J – под прокладку овального сечения  ☐ М – паз (под фторопласт)  ☐ L – шип (под фторопласт) 		
Марка стали	☐ Сталь 20 ☐ Сталь 09Г2С ☐ 12Х18Н10Т ☐ Сталь 15Х5М ☐ Другая _____		
Группа контроля	☐ I – химанализ – для фланцев $PN \leq 2,5$ $DN \leq 300$ – для жидких рабочих сред, не относящихся к опасным веществам. ☐ II – химанализ, твердость 5 % партии – для фланцев $PN \leq 6$ всех DN и для фланцев $PN \leq 16$ $DN \leq 300$ – для рабочих сред, не относящихся к опасным веществам. ☐ III – химанализ, твердость – каждая заготовка – для фланцев $PN \leq 25$ всех DN – для рабочих сред, не относящихся к опасным веществам; для фланцев $PN \leq 6$ $DN \leq 150$ – для жидких рабочих сред, относящихся к опасным веществам. МКК и неразрушающий контроль – по требованию заказчика. ☐ IV – химанализ, твердость – каждая заготовка, механические свойства 1 % садки – для фланцев $PN \leq 160$ всех DN – для всех сред. Неразрушающий контроль – каждая заготовка (для $PN \geq 100$ – УЗК 100 %, для $PN \leq 100$ – по требованию заказчика). МКК – по требованию заказчика. ☐ V – как для группы IV (все испытания каждой заготовки) – для фланцев $PN > 160$ всех DN – для всех сред		
Дополнительные требования к контролю	☐ Ударная вязкость _____ ☐ МКК ☐ УЗК ☐ СКР ☐ Другие виды контроля _____		
Для фланцев типов 01, 02	Диаметр d_v _____ мм (под соединение с трубой для обеспечения зазора при сварке от 0,5 до +2 мм)		
Для фланцев типа 03	Диаметр D_0 _____ мм (для обеспечения разницы с диаметром трубы от 1 до 3 мм)		
Присоединительная труба	Материал _____ Размер $D_H \times S$ _____		
Тип, материал прокладки			
Покрытие			
Количество			
Дополнительные требования:			
Заказчик:		Изготовитель (поставщик) фланцев:	
Адрес		Адрес	
Тел.		Тел.	
Тел./факс		Тел./факс	
E-mail		E-mail	

Приложение В
(справочное)

Расчетная масса фланцев

Таблица В.1 — Расчетная масса фланцев

DN	Тип фланцев	Масса фланцев, кг, для PN, кгс/см ²									
		PN 1 и PN 2,5	PN 6	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 63	PN 100	PN 160	PN 200
DN 10	01	0,25	0,31	0,46	0,54	0,64	—	—	—	—	—
	02	0,29	0,29	0,52	0,61	0,69	—	—	—	—	—
	11	0,29	0,34	0,50	0,60	0,69	0,69	1,03	1,03	—	—
DN 15	01	0,29	0,33	0,51	0,61	0,71	—	—	—	—	—
	02	0,33	0,33	0,58	0,67	0,77	—	—	—	—	—
	11	0,34	0,40	0,58	0,68	0,80	0,80	1,15	1,27	1,27	2,11
DN 20	01	0,45	0,53	0,75	0,86	0,98	—	—	—	—	—
	02	0,41	0,41	0,82	0,93	1,05	—	—	—	—	—
	11	0,46	0,53	0,87	0,87	0,99	0,99	1,81	2,02	2,08	2,54
DN 25	01	0,55	0,64	0,89	1,17	1,17	—	—	—	—	—
	02	0,60	0,60	0,96	1,10	1,24	—	—	—	—	—
	11	0,55	0,77	1,05	1,05	1,19	1,19	2,30	2,50	2,50	3,59
DN 32	01	0,79	1,02	1,40	1,58	1,77	—	—	—	—	—
	02	0,87	0,87	1,49	1,68	1,87	—	—	—	—	—
	11	0,78	1,10	1,54	1,54	1,85	1,85	2,94	3,06	3,07	4,43
DN 40	01	0,95	1,21	1,72	1,96	2,18	—	—	—	—	—
	02	1,01	1,01	1,92	2,13	2,35	—	—	—	—	—
	11	1,09	1,36	1,83	1,85	2,19	2,19	3,75	4,07	4,28	5,46
DN 50	01	1,04	1,33	2,06	2,58	2,8	—	—	—	—	—
	02	1,11	1,11	2,27	2,54	2,79	—	—	—	—	—
	11	1,26	1,53	2,26	2,28	2,78	2,81	4,63	6,08	6,49	11,3
DN 65	01	1,39	1,63	2,80	3,42	3,22	—	—	—	—	—
	02	1,55	1,55	3,01	3,31	3,43	—	—	—	—	—
	11	1,62	2,06	3,17	3,19	3,71	3,72	6,3	8,84	9,38	19,2
DN 80	01	1,84	2,44	3,19	3,71	4,06	—	—	—	—	—
	02	2,05	2,05	3,77	4,11	4,25	—	—	—	—	—
	11	2,43	2,76	3,67	4,21	4,48	4,81	7,22	9,98	10,5	27,5
DN 100	01	2,14	2,85	3,96	4,73	5,92	—	—	—	—	—
	02	2,38	2,38	4,55	4,93	6,19	—	—	—	—	—
	11	2,98	3,35	4,70	4,90	6,58	7,40	10,7	14,7	15,4	53,6

Продолжение таблицы В.1

DN	Тип фланцев	Масса фланцев, кг, для PN, кгс/см ²									
		PN 1 и PN 2,5	PN 6	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 63	PN 100	PN 160	PN 200
DN 125	01	2,6	3,88	5,40	6,38	8,26	—	—	—	—	—
	02	2,84	2,84	6,09	6,56	8,82	—	—	—	—	—
	11	3,72	4,66	6,76	6,76	9,45	10,2	17,1	23,3	24,9	73,2
DN 150	01	3,62	4,65	6,97	8,2	10,5	—	—	—	—	—
	02	3,94	3,94	7,86	8,48	10,9	—	—	—	—	—
	11	5,22	5,85	8,9	8,30	12,6	13,2	25,4	32,9	35,0	90,9
DN 200	01	4,73	5,9	8,05	10,2	13,3	—	—	—	—	—
	02	4,93	4,93	9,02	9,36	12,6	—	—	—	—	—
	11	6,92	9,35	11,4	11,8	17,4	24,4	38,5	54,2	60,1	160
DN 250	01	6,95	7,7	10,7	14,5	18,9	—	—	—	—	—
	02	6,38	6,38	11,3	13,9	17,7	—	—	—	—	—
	11	9,88	12,3	14,6	17,4	25,7	37,6	53,8	85,4	94,4	318
DN 300	01	9,33	10,3	12,9	17,8	24,0	—	—	—	—	—
	02	10,35	10,35	13,9	17,9	22,8	—	—	—	—	—
	11	13,4	14,8	19,3	22,8	33,3	57,1	74,6	128,4	141	—
DN 350	01	10,45	12,6	15,9	22,9	34,6	—	—	—	—	—
	02	13,5	13,5	18,0	22,8	31,7	—	—	—	—	—
	11	16,0	18,65	24,7	33,1	46,6	70,3	106	172	—	—
DN 400	01	11,6	15,2	21,6	31,0	44,6	—	—	—	—	—
	02	17,0	17,0	24,4	29,1	42,5	—	—	—	—	—
	11	18,6	20,6	30,0	43,0	64,8	107	151	216,4	—	—
DN 450	01	14,6	17,3	22,8	39,6	51,8	—	—	—	—	—
	02	20,0	20,0	25,6	35,3	48,2	—	—	—	—	—
	11	23,7	23,6	34,7	54,0	72,3	107	—	—	—	—
DN 500	01	16,0	19,7	28,0	57,0	67,3	—	—	—	—	—
	02	25,4	25,4	33,3	49,3	64,6	—	—	—	—	—
	11	26,8	29,1	40,0	71,0	89,0	132,3	201	—	—	—
DN 600	01	21,4	26,2	39,4	80,0	90,9	—	—	—	—	—
	11	35,8	35,8	50,0	99,3	124	195	283	—	—	—
DN 700	01	29,2	36,7	59,5	84,2	127	—	—	—	—	—
	11	44,3	44,3	65,3	106	167	247	301	—	—	—
DN 800	01	36,6	46,1	79,2	104,4	181,4	—	—	—	—	—
	11	55,5	56,2	87,2	131	215	367,4	464	—	—	—

Окончание таблицы В.1

DN	Тип фланцев	Масса фланцев, кг, для PN, кгс/см ²									
		PN 1 и PN 2,5	PN 6	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 63	PN 100	PN 160	PN 200
DN 900	01	44,2	55,1	94,1	129	—	—	—	—	—	—
	11	66,4	66,8	103	158	253	437	954	—	—	—
DN 1000	01	52,6	64,4	118,4	179,4	—	—	—	—	—	—
	11	73,4	73,5	119	203	312	541	981	—	—	—
DN 1200	01	62,4	99,0	197,4	298	—	—	—	—	—	—
	11	92,9	111	180	285	388	691	1264	—	—	—
DN 1400	01	77,6	161,5	279	—	—	—	—	—	—	—
	11	101	157	—	—	—	—	—	—	—	—
DN 1600	01	94,3	203	423	—	—	—	—	—	—	—
	11	135	219	—	—	—	—	—	—	—	—
DN 1800	01	117	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DN 2000	01	133	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DN 2200	01	190	—	—	—	—	—	—	—	—	—
DN 2400	01	237	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Примечания 1 Для фланцев типов 01 и 11 масса указана максимальная для всех возможных исполнений уплотнительной поверхности и требует уточнения в КД. 2 Для фланцев типа 02 масса указана без массы кольца.											

Приложение Г
(справочное)

Сравнительные таблицы обозначений фланцев и исполнений уплотнительных поверхностей фланцев по настоящему стандарту и ГОСТ 12815—80 — ГОСТ 12822—80

Таблица Г.1 — Наименование и обозначение исполнений уплотнительных поверхностей

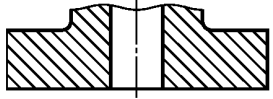
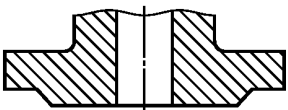
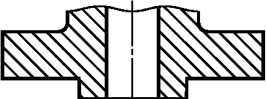
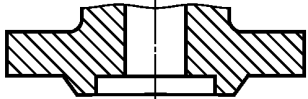
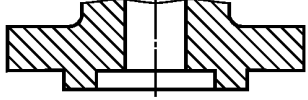
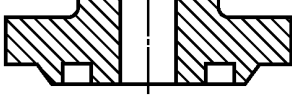
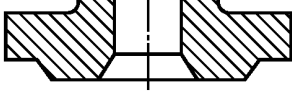
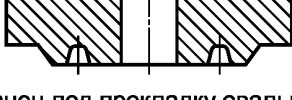
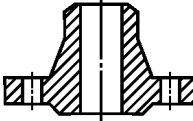
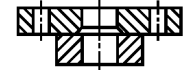
Рисунок	ГОСТ 12815—80	ГОСТ 33259
 Плоскость	—	Исполнение А
 Фланец с соединительным выступом	Исполнение 1	Исполнение В
 Фланец с выступом	Исполнение 2	Исполнение Е
 Фланец с впадиной	Исполнение 3	Исполнение F
 Фланец с шипом	Исполнение 4, 8	Исполнение С, L
 Фланец с пазом	Исполнение 5, 9	Исполнение D, M
 Фланец под линзовую прокладку	Исполнение 6	Исполнение К
 Фланец под прокладку овального сечения	Исполнение 7	Исполнение J

Таблица Г.2 — Структура обозначения фланцев

Рисунок	ГОСТ 12820–80 – ГОСТ 12822–80	ГОСТ 33259–2015
 Фланцы стальные плоские приварные	Фланец X – X – X – X ГОСТ 12820–80 - Марка материала - Номинальное давление - Номинальный диаметр - Исполнение уплотнительной поверхности по ГОСТ 12815–80	Фланец X – X – X – X – X – X – X ГОСТ 33259–2015 - Группа контроля - Марка материала - Исполнение уплотнительной поверхности - Номер размерного ряда (1 или 2) - Номер типа фланца - Номинальное давление - Номинальный диаметр
 Фланцы стальные приварные встык	Фланец X – X – X – X ГОСТ 12821–80 - Марка материала - Номинальное давление - Номинальный диаметр - Исполнение уплотнительной поверхности по ГОСТ 12815–80	
 Фланцы стальные плоские свободные на приварном кольце	Фланец X – X – X – ГОСТ 12822–80 - Марка материала - Номинальное давление - Номинальный диаметр Кольцо X – X – X – X ГОСТ 12822–80 - Марка материала - Номинальное давление - Номинальный диаметр - Исполнение уплотнительной поверхности по ГОСТ 12815–80	Фланец X – X – X – X – X – X – X ГОСТ 33259–2015 - Группа контроля - Марка материала - Номер размерного ряда (1 или 2) - Номер типа фланца - Номинальное давление - Номинальный диаметр Кольцо X – X – X – X – X – X – X ГОСТ 33259–2015 - Группа контроля - Марка материала - Исполнение уплотнительной поверхности - Номер размерного ряда (1 или 2) - Номер типа фланца - Номинальное давление - Номинальный диаметр

ГОСТ 33259—2015

Таблица Г.3 — Обозначение фланцев при заказе

Обозначение по ГОСТ 12820—80 — ГОСТ 12822—80	Обозначение по ГОСТ 33259
Фланец стальной плоский приварной DN 50, PN 10	
Фланец 1-50-10 Ст 25 ГОСТ 12820—80	Фланец 50-10-01-1-В-Ст 25-III ГОСТ 33259
Фланец 2-50-10 Ст 25 ГОСТ 12820—80	Фланец 50-10-01-1-Е-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 3-50-10 Ст 25 ГОСТ 12820—80	Фланец 50-10-01-1-F-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 4-50-10 Ст 25 ГОСТ 12820—80	Фланец 50-10-01-1-С-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 4-50-10 Ст 09Г2С ГОСТ 12820—80	Фланец 50-10-01-1-С-Ст 09Г2С-III ГОСТ 33259
Фланец 5-50-10 Ст 25 ГОСТ 12820—80	Фланец 50-10-01-1-D-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 8-50-10Ф Ст 25 ГОСТ 12820—80	Фланец 50-10-01-1-L-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 9-50-10Ф Ст 25 ГОСТ 12820—80	Фланец 50-10-01-1-M-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец стальной приварной встык DN 50, PN 10	
Фланец 1-50-10 Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-10-11-1-В-Ст 25-III ГОСТ 33259
Фланец 2-50-10 Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-10-11-1-Е-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 3-50-10 Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-10-11-1-F-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 4-50-10 Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-10-11-1-С-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 5-50-10 Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-10-11-1-D-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 6-50-10 Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-10-11-1-K-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 7-50-10 Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-10-11-1-J-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 8-50-10Ф Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-10-11-1-L-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 9-50-10Ф Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-10-11-1-M-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец стальной приварной встык DN 50, PN 100	
Фланец 2-50-100 Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-100-11-1-Е-Ст 25-III ГОСТ 33259
Фланец 3-50-100 Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-100-11-1-F-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 4-50-100 Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-100-11-1-С-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 4-50-100 Ст 09Г2С ГОСТ 12821—80	Фланец 50-100-11-1-С-Ст 09Г2С-III ГОСТ 33259
Фланец 5-50-100 Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-100-11-1-D-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 6-50-100 Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-100-11-1-K-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 7-50-100 Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-100-11-1-J-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 8-50-100Ф Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-100-11-1-L-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 9-50-100Ф Ст 25 ГОСТ 12821—80	Фланец 50-100-11-1-M-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец стальной свободный на приварном кольце DN 50, PN 10	
Фланец 50-10 Ст 25 ГОСТ 12822—80 Кольцо 2-50-10 ГОСТ 12822—80	Фланец 50-10-02-1-Ст 25-IV ГОСТ 33259 Кольцо 50-10-02-1-Е-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 50-10 Ст 25 ГОСТ 12822—80 Кольцо 3-50-10 ГОСТ 12822—80	Фланец 50-10-02-1-Ст 25-IV ГОСТ 33259 Кольцо 50-10-02-1-F-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 50-10 Ст 25 ГОСТ 12822—80 Кольцо 4-50-10 ГОСТ 12822—80	Фланец 50-10-02-1-Ст 25-IV ГОСТ 33259 Кольцо 50-10-02-1-С-Ст 25-IV ГОСТ 33259

Окончание таблицы Г.3

Обозначение по ГОСТ 12820—80 — ГОСТ 12822—80	Обозначение по ГОСТ 33259
Фланец 50-10 Ст 25 ГОСТ 12822—80 Кольцо 5-50-10 ГОСТ 12822—80	Фланец 50-10-02-1-Ст 25-IV ГОСТ 33259 Кольцо 50-10-02-1-D-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 50-10 Ст 25 ГОСТ 12822—80 Кольцо 6-50-10 ГОСТ 12822—80	Фланец 50-10-02-1-Ст 25-IV ГОСТ 33259 Кольцо 50-10-02-1-K-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 50-10 Ст 25 ГОСТ 12822—80 Кольцо 7-50-10 ГОСТ 12822—80	Фланец 50-10-02-1-Ст 25-IV ГОСТ 33259 Кольцо 50-10-02-1-J-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 50-10 Ст 25 ГОСТ 12822—80 Кольцо 8-50-10Ф ГОСТ 12822—80	Фланец 50-10-02-1-Ст 25-IV ГОСТ 33259 Кольцо 50-10-02-1-L-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Фланец 50-10 Ст 25 ГОСТ 12822—80 Кольцо 9-50-10Ф ГОСТ 12822—80	Фланец 50-10-02-1-Ст 25-IV ГОСТ 33259 Кольцо 50-10-02-1-M-Ст 25-IV ГОСТ 33259
Примечание — В обозначении фланцев по ГОСТ 33259 материал фланца Ст 25 и группы контроля III и IV приведены только для примера.	

Компания ООО "Новые Технологии" предлагает продукцию изготовленную в соответствии с данным ГОСТом.
 Офис компании "Новые Технологии" расположен по адресу:
 Россия, 109202, Москва, ул. Басовская, дом 16с1.
 Контакты для заказа: тел.: +7 (495) 640-95-86
 e-mail: zakaz@nt-tmg.ru

Приложение Д
(рекомендуемое)

Форма паспорта на фланцы

Товарный знак изготовителя (поставщика), наименование и адрес	ПАСПОРТ _____ обозначение паспорта																						
Сведения о разрешительных документах (декларация о соответствии или сертификат соответствия, лицензия и др.), номер и дата регистрации или выдачи и срок действия																							
1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ																							
Обозначение фланцев и № документа на поставку																							
Количество штук в партии или заводской №																							
Дата изготовления (поставки)																							
Заказчик, номер договора																							
2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ																							
Наименование параметра	Значение																						
<i>DN</i>																							
<i>PN</i> , МПа (кгс/см ²)																							
Марка материала и его свойства	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th align="left" colspan="2">Материал</th><th align="center" colspan="6">Механические свойства</th></tr> <tr> <th rowspan="2"></th><th rowspan="2">по ГОСТ или ТУ</th><th>Предел прочности σ_B, МПа (кгс/см²)</th><th>Предел текучести $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/см²)</th><th>Относительное удлинение δ_5, %</th><th>Относительное сужение Ψ, %</th><th>Ударная вязкость КСЧ, Дж/см² (кгс·м/см²)</th><th>Твердость, НВ</th></tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>	Материал		Механические свойства							по ГОСТ или ТУ	Предел прочности σ_B , МПа (кгс/см ²)	Предел текучести $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/см ²)	Относительное удлинение δ_5 , %	Относительное сужение Ψ , %	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см ² (кгс·м/см ²)	Твердость, НВ						
Материал		Механические свойства																					
	по ГОСТ или ТУ	Предел прочности σ_B , МПа (кгс/см ²)	Предел текучести $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/см ²)	Относительное удлинение δ_5 , %	Относительное сужение Ψ , %	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см ² (кгс·м/см ²)	Твердость, НВ																
Группа контроля																							
Масса, кг																							
Покрытие																							
Особые отметки	(Возможность указания типа и материала прокладки)																						
3 СВЕДЕНИЯ О ЗАГОТОВКЕ																							
Условное обозначение	Номер сопроводительного документа	Номер партии	Номер плавки	Изготовитель (поставщик)																			
4 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ																							
Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность фланцев при условии соблюдения потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации по ГОСТ 33259																							
Гарантийный срок эксплуатации _____ месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более _____ месяцев со дня отгрузки																							
5 ВРЕМЕННАЯ ПРОТИВОКОРРОЗИОННАЯ ЗАЩИТА (КОНСЕРВАЦИЯ)																							
Дата	Вариант защиты по ГОСТ 9.014	Срок консервации, годы	Должность, фамилия, подпись																				
6 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ																							
Фланцы _____ обозначение																							
изготовлены и приняты в соответствии с требованиями ГОСТ _____, действующей технической документацией и признаны годными для эксплуатации на указанные в настоящем ПС параметры																							
Начальник ОТК	МП	_____	_____	_____																			
		личная подпись	расшифровка подписи	год, месяц, число																			
Руководитель предприятия	МП	_____	_____	_____																			
		личная подпись	расшифровка подписи	год, месяц, число																			

Библиография

- [1] ГОСТ Р 52630—2012 Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия
- [2] ИСО 7005-1:2011
(ISO 7005-1:2011) Фланцы трубопроводов. Часть 1: Стальные фланцы для промышленных трубопроводов и систем трубопроводов многоцелевого назначения (Pipe flanges — Part 1: Steel flanges for industrial and general service piping systems)
- [3] ИСО 7005-2:1988
(ISO 7005-2:1988) Фланцы металлические. Часть 2. Фланцы из литейного чугуна (Metallic flanges — Part 2: Cast iron flanges)
- [4] ПНАЭ Г-7-008—89 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок (разработчик — Госатомнадзор России)
- [5] ПНАЭ Г-7-009—89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения (разработчик — Госатомнадзор России)
- [6] ПНАЭ Г-7-010—89 Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварные соединения и наплавки. Правила контроля (разработчик — Госатомнадзор России)
- [7] ГОСТ Р 52376—2005 Прокладки спирально-навитые термостойкие. Типы. Основные размеры.
- [8] СТ ЦКБА-СОЮЗ-СИЛУР-019—2012 Арматура трубопроводная. Уплотнения на основе терморасширенного графита. Общие технические требования (разработчик — ЗАО «НПФ «ЦКБА», ЗАО «Фирма «Союз-01», ООО «Силур»)
- [9] ГОСТ Р 53561—2009 Арматура трубопроводная. Прокладки овального, восьмиугольного сечения, линзовые стальные для фланцев арматуры. Конструкция, размеры и общие технические требования
- [10] ГОСТ Р 52857.4—2007 Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Расчет на прочность и герметичность фланцевых соединений
- [11] СТО 99631177-001—2014 Выбор нормализованных фланцев для работы в условиях воздействия коррозионно-активных сред и (или) внешних нагрузок от присоединенных трубопроводов (разработчик — ООО «ПВП Дизайн»)
- [12] СТ ЦКБА 025—2006 Арматура трубопроводная. Сварка и контроль качества сварных соединений. Технические требования (разработчик — ЗАО «НПФ «ЦКБА»)
- [13] СТ ЦКБА 050—2008 Арматура трубопроводная. Отливки из чугуна. Технические требования (разработчик — ЗАО «НПФ «ЦКБА»)
- [14] СТ ЦКБА 014—2004 Арматура трубопроводная. Отливки стальные. Общие технические условия (разработчик — ЗАО «НПФ «ЦКБА»)
- [15] ТУ 0870-001-05785572—2007 Отливки из стали 20ГМЛ для деталей холодного климатического исполнения. Технические условия (разработчик — ОАО «Тяжпромарматура»)
- [16] ТУ 05764417-013—93 Заготовки из стали марок 09ГСНБЦ, 09ХГН2АБ, 20КА, 08Г2МФА. Технические условия (разработчик — АООТ «Ижорские заводы»)
- [17] СТО 00220227-006—2010 Поковки деталей сосудов, аппаратов и трубопроводов высокого давления. Общие технические требования (разработчик — ОАО «ИркутскНИИхиммаш»)
- [18] ОСТ 108.030.113—87 Поковки из углеродистой и легированной стали для оборудования и трубопроводов тепловых и атомных станций. Технические условия (разработчик — НПО «ЦНИИТМАШ»)
- [19] ТУ 108.11.937—87 Заготовки из стали марок 10Х18Н9, 10Х18Н9-ВД, 10Х18Н9-Ш. Технические условия (разработчик — ПО «Ижорский завод»)
- [20] СТ ЦКБА 016—2004 Арматура трубопроводная. Термическая обработка деталей, заготовок и сварных сборок из высоколегированных сталей, коррозионно-стойких и жаропрочных сплавов (разработчик — ЗАО «НПФ «ЦКБА»)
- [21] СТ ЦКБА 026—2005 Арматура трубопроводная. Термическая обработка заготовок из углеродистых и легированных конструкционных сталей. Типовой технологический процесс (разработчик — ЗАО «НПФ «ЦКБА»)

- [22] ТУ 14-1-1660—76 Прутки из стали марки 07Х16Н6-Ш (Х16Н6-Ш). Технические условия (разработчик — Златоустовский металлургический завод)
- [23] ТУ 14-1-3573—83 Прутки из коррозионно-стойкой стали марки 07Х16Н4Б и 07Х16Н4Б-Ш. Технические условия (разработчик — Организация п/я Г-4838)
- [24] ТУ 14-1-1665—2004 Прутки горячекатаные и кованые из сплава марки ХН35ВТ-ВД (ЭИ612-ВД) (разработчик — ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»)
- [25] СТ ЦКБА 010—2004 Арматура трубопроводная. Поковки, штамповки и заготовки из проката. Технические требования (разработчик — ЗАО «НПФ «ЦКБА»)
- [26] Федеральный закон от 21 июля 1997 № 116-ФЗ «О промышленной безопасности опасных производственных объектов»
- [27] СТ ЦКБА 012—2005 Арматура трубопроводная. Шпильки, болты, гайки и шайбы для трубопроводной арматуры. Технические требования (разработчик — ЗАО «НПФ «ЦКБА»)

УДК 621.643.412:006.354

МКС 23.040.60

Ключевые слова: фланец, фланцевое соединение, арматура трубопроводная, среда, номинальное давление *PN*, номинальный диаметр *PN*, уплотнительные поверхности, прокладки

Редактор *С.Н. Дунаевский*
Технический редактор *В.Ю. Фотиева*
Корректор *С.В. Смирнова*
Компьютерная верстка *Е.А. Кондрашовой*

Сдано в набор 03.12.2015. Подписано в печать 08.02.2016. Формат 60×84¹/₈. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 12,09. Уч.-изд. л. 11,60. Тираж 154 экз. Зак. 181.

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru