

Гайки для фланцевых соединений ГОСТ 9064-75: применение и изготовление

Гайки для фланцевых соединений ГОСТ 9064-75, изготовленные в соответствии с указанным стандартом, предназначены:

- для фланцевых соединений элементов трубопроводов;
- для фланцевых соединений аппаратов и сосудов;
- для фланцевых соединений соединительных частей приборов и арматуры;
- для фланцевых соединений прочих элементов, используемых в химической, нефтехимической и других отраслях промышленности;
- для создания фланцевых соединений и корпусов цилиндров газовых и паровых турбин;
- для создания фланцевых соединений паровых котлов.

Данный крепеж используется на узлах и деталях, работающих в температурной среде от 0° до 650°С.

Для изготовления гаек для фланцевых соединений ГОСТ 9064-75 могут использоваться марки стали: 35 и ЭП182. Технология изготовления гаек для фланцев устанавливается предприятием-изготовителем самостоятельно.

Гайки для фланцевых соединений 9064-75 изготавливаются без покрытий или же с покрытиями, которые повышают работоспособность и прочность соединений. Все применяемые защитные покрытия должны быть однородными.

Технические характеристики гайки для фланцевых соединений ГОСТ 9064-75

Поле допуска резьбы гайки для фланцевых соединений ГОСТ 9064-75: 6H.

ГОСТ 9064-75

Параметры гайки		Номинальный диаметр резьбы d																								
		M10	M12	M16	M20	M22*	M24	M27*	M30	M36	M42	M48	M52*	M56	M60*	M64	M68*	M72	M76*	M80	M90	M100	M110	M125	M140	M160
Шаг резьбы, Р	крупный	1,5	1,75	2	2,5	2,5	3	3	3,5	4	4,5	5	5	5,5	5,5	6	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	мелкий	1,25	1,25	1,5	1,5	1,5	2	2	2	3	3	3	3	4	4	4	4	4 и 6								
Размер "под ключ" для типа А, S		17	19	24	30	32	36	41	46	55	65	75	80	85	90	95	100	105	110	115	130	145	155	180	200	225
диаметр описанной окружности для типа А, e не менее		18,8	21	26,7	33,5	35,6	40,3	45,9	51,4	61,7	73,1	84,5	90,4	96	102	107,5	113,5	118	124	130	147	163	180	203,5	229	263
Высота головки для типа А		10	12	16	20	22	24	27	30	36	42	48	52	56	60	64	68	72	76	80	90	100	110	125	140	160
Предельное смещение оси отверстия относительно граней		-	0,4	0,5	0,5	0,6	0,6	0,6	0,6	0,6	0,7	0,7	0,7	0,7	0,8	0,8	0,8	0,8	0,87	0,87	0,87	1	1	1	1,15	1,15
Размер "под ключ" для типа Б		-	13	17	22	27	27	32	32	36	41	46	55	55	60	60	65	75	75	75	90	105	120	120	145	155
Наружный диаметр гайки D1 для типа Б		-	24	28	32	36	40	48	48	55	65	75	85	85	90	95	100	115	115	115	135	150	165	190	210	235
Диаметр описанной окружности для типа Б, e		-	16,2	19,6	25,4	31,2	31,2	36,9	36,9	41,6	47,3	53,1	63,5	63,5	69,3	69,3	75,1	86,5	86,5	86,5	98	121	133	133	167	179
Диаметр расположения резьбовых отверстий D4 для типа Б (исполнение 2)		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	92	110	125	130
Диаметр проточки df для типа Б		-	13	17	20	23	25	28	31	37	43	49	53	57	61	66	70	74	78	82	92	102	112	127	142	162
Диаметр отверстия в головке, df		-	-	-	8	8	8	8	8	8	8	8	12	12	12	12	12	12	12	15	15	15	15	75	75	75
Для типа Б (исполнение 2)		-	-	-	-	-	-	-	26	26	32	32	37	37	43	43	43	48	48	48	62	75	75	85	100	105

* Данные параметры использовать не рекомендуется.

Все параметры в таблице указаны в мм.

Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение гаек для фланцев

Все гайки для фланцев, изготавливаемые по ГОСТ 9064-75, должны иметь соответствующую маркировку, содержащую товарный знак или четкое клеймо завода-изготовителя.

Каждая партия гаек для фланцев должна сопровождаться паспортом, который подтверждает их соответствие требованиям ГОСТ 9064-75.