

**СТАНДАРТ ОТРАСЛИ****ГАЙКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ****Конструкция и размеры**

Дата введения 1997-04-01

**Предисловие**

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом "Центральное конструкторское бюро нефтеаппаратуры" (АО "ЦКБН")

2 ВЗАМЕН ОСТ 26-2041-77

3 СРОК ПЕРВОЙ ПРОВЕРКИ - 2000 г.,

периодичность проверки - 5 лет

ВНЕСЕНО Изменение N 1, утвержденное и введенное в действие Председателем ТК 260 "Оборудование химическое и нефтегазоперерабатывающее" В.А.Заваровым, 1998 г. с 01.07.98

Изменение N 1 внесено изготовителем базы данных

**1 Область применения**

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

Стандарт разработан в развитие ГОСТ 9064.

**2 Нормативные ссылки**

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

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

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

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

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 16093-2004. Здесь и далее. - Примечание изготовителя базы данных.

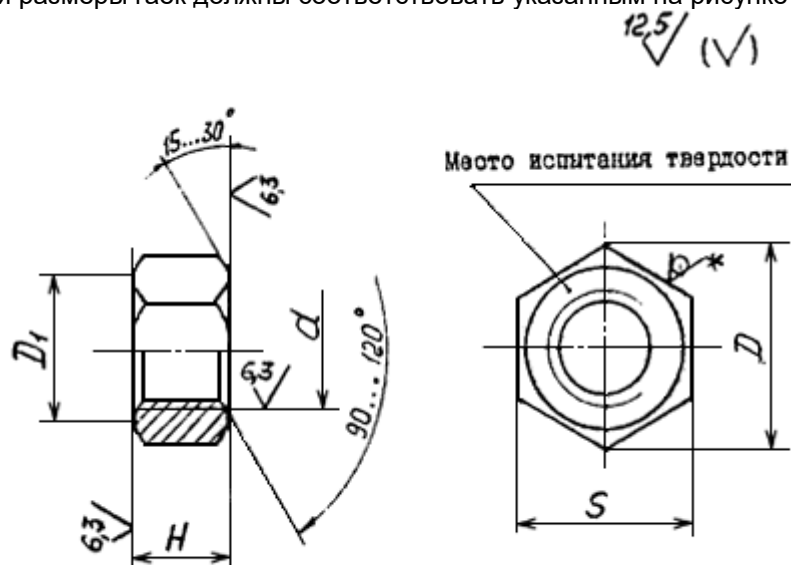
ГОСТ 24705-81\* Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры.

\* На территории Российской Федерации действует ГОСТ 24705-2004. Здесь и далее. - Примечание изготовителя базы данных.

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

### 3 Конструкция и размеры

3.1 Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.



$$D_1 = (0,90 - 0,95) S$$

\* Шероховатость граней для штампованных или кованных гаек.

Рисунок 1

Таблица 1

В миллиметрах

Номинальный диаметр резьбы $d$		10	12	16	20	24	27	30	36	42	48	52	56	60	64	68	76	80
Шаг резьбы, $P$	крупный	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	-					
	мелкий				-						3,0			4,0			6,0	
Размер "под ключ" $S$	номин.	17	19	24	30	36	41	46	55	65	75	80	85	90	95	100	110	115
Диаметр описанной окружности $D$ , не менее		18,8	21,0	26,7	33,5	40,3	45,9	51,4	61,7	73,1	84,5	90,4	96,0	102,0	107,5	113,5	124,0	130,0
Высота $H$	номин.	10	12	16	20	24	27	30	36	42	48	52	56	60	64	68	76	80
Предельное смещение оси отверстия относительно граней		-	0,40	0,50	0,60				0,70				0,80			0,87		

Примеры условных обозначений:

Гайка с диаметром резьбы  $d = 16$  мм, с крупным шагом резьбы, с полем допуска 7Н, из стали марки 25, без покрытия:

Гайка М16.7Н.25 ОСТ 26-2041-96

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

Гайка М76x6.6Н.25.0215 ОСТ 26-2041-96.

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

5 Допуски размеров, отклонений формы и расположения поверхностей, методы контроля - по ГОСТ 1759.1.

5а Допускается для гаек, изготавливаемых ковкой, предельные отклонения для размера "под ключ" по h16.

(Введен дополнительно, Изм. N 1).

6 Технические требования - по ОСТ 26-2043.

7 Масса гаек приведена в справочном приложении А.

Приложение А  
(справочное)

Таблица А1

Размера в миллиметрах

Номинальный диаметр резьбы $d$	Теоретическая масса гайки, кг	
	с крупным шагом	с мелким шагом
10	0,014	-
12	0,019	-
16	0,039	-
20	0,077	-
24	0,133	-
27	0,194	-
30	0,277	-
36	0,446	-
42	0,777	0,797
48	1,197	1,232
52	1,420	1,465
56	1,668	1,726
60	2,080	2,122
64	2,310	2,376
68	2,740	2,816
76	-	3,530
80	-	4,020

Примечание - Масса подсчитана из условия плотности материала  $7,85 \text{ г/см}^3$ .