

ГОСТ 9066-75

Группа Г18

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШПИЛЬКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ С ТЕМПЕРАТУРОЙ СРЕДЫ ОТ 0 °С ДО 650 °С

Типы и основные размеры

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

МКС 23.040.60

Дата введения 1976-01-01

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 марта 1975 г. N 794 дата введения установлена 01.01.76

Ограничение срока действия снято по протоколу N 5-94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12-94)

ВЗАМЕН ГОСТ 9066-69

ИЗДАНИЕ (ноябрь 2003 г.) с Изменениями N 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., декабре 1985 г. (ИУС N 9-80, 4-8).

1. Настоящий стандарт распространяется на шпильки односторонние и двусторонние для фланцевых соединений паровых и газовых турбин, паровых котлов, трубопроводов и соединительных частей, арматуры, приборов, аппаратов и резервуаров с температурой среды от 0 °С до 650 °С.

Стандарт не распространяется на фланцевые соединения объектов, подведомственных Госгортехнадзору СССР, с условным давлением P_y менее 4 МПа (40 кгс/см²).

(Измененная редакция, Изм. N 1).

2. Шпильки должны изготавливаться следующих типов:

А - шпилька сплошная с одинаковыми номинальными диаметрами резьбы и гладкой части, применяемая для фланцевых соединений трубопроводов паровых котлов, паровых и газовых турбин, арматуры, приборов и резервуаров с температурой металла менее или равной 300 °С;

Б - шпилька сплошная с номинальными диаметрами резьбы, большими номинального диаметра гладкой части, применяемая для фланцевых соединений турбин, трубопроводов и соединительных частей паровых котлов, паровых и газовых турбин, арматуры, приборов, аппаратов и резервуаров с температурой металла свыше 300 °С;

В - шпилька с осевым отверстием по всей длине, с номинальными диаметрами резьбы, большими номинального диаметра гладкой части, и выступом четырехгранным "под ключ", затягиваемая с нагревом, применяемая для разъемов корпусов цилиндров паровых и газовых турбин, стопорных и регулирующих клапанов с контролируемым затягом шпильки и температурой металла от 0 °С до 650 °С;

Г - шпилька с осевым отверстием по всей длине, с номинальными диаметрами резьбы, большими номинального диаметра гладкой части, и цилиндрическим выступом на ввинчиваемом конце, затягиваемая с нагревом, применяемая для разъемов корпусов цилиндров паровых и газовых турбин, стопорных и регулирующих клапанов, арматуры с контролируемым затягом шпильки и температурой металла от 0 °С до 650 °С;

Д - шпилька с осевым отверстием по всей длине, с номинальными диаметрами резьбы, большими номинального диаметра гладкой части, затягиваемая с нагревом, применяемая для разъемов корпусов цилиндров паровых и газовых турбин, трубопроводов и соединительных частей, арматуры, стопорных и регулирующих клапанов с контролируемым затягом шпильки и температурой металла от 0 °С до 650 °С.

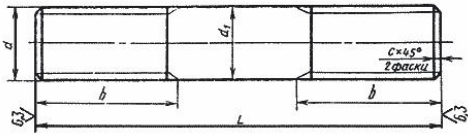
3. Размеры шпилек должны соответствовать указанным на черт.1-3 и в табл.1, 2.

Черт. 1. Тип А; Тип Б

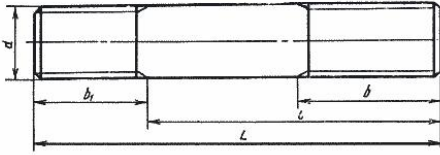
Тип А

Исполнение 1

3,2
√ (√)

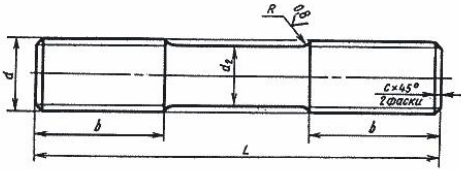


Исполнение 2

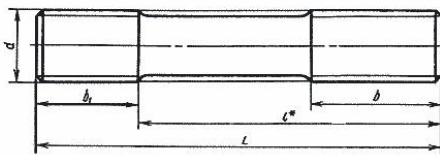


Тип Б

Исполнение 1



Исполнение 2



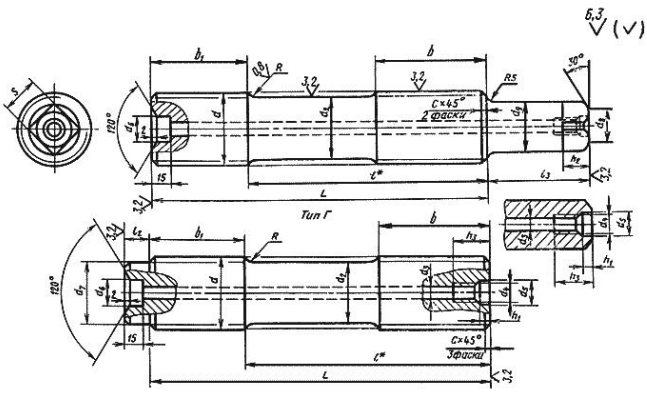
Черт. 1

* Размер для справки.

Черт. 2. Тип В

Тип В

6,3
√ (√)



Черт. 2

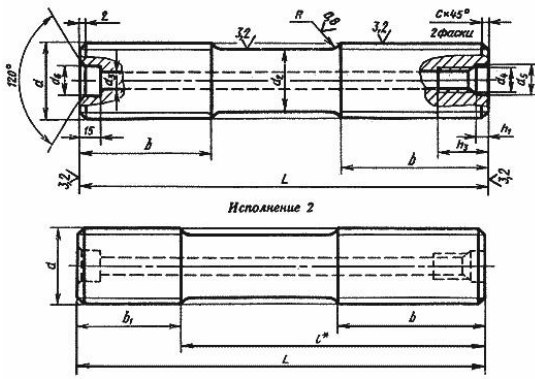
* Размер для справки.

Черт. 3. Тип Д

Тип Д

Исполнение 1

6.3 (✓)



Черт.3

* Размер для справки.

Таблица 1

мм

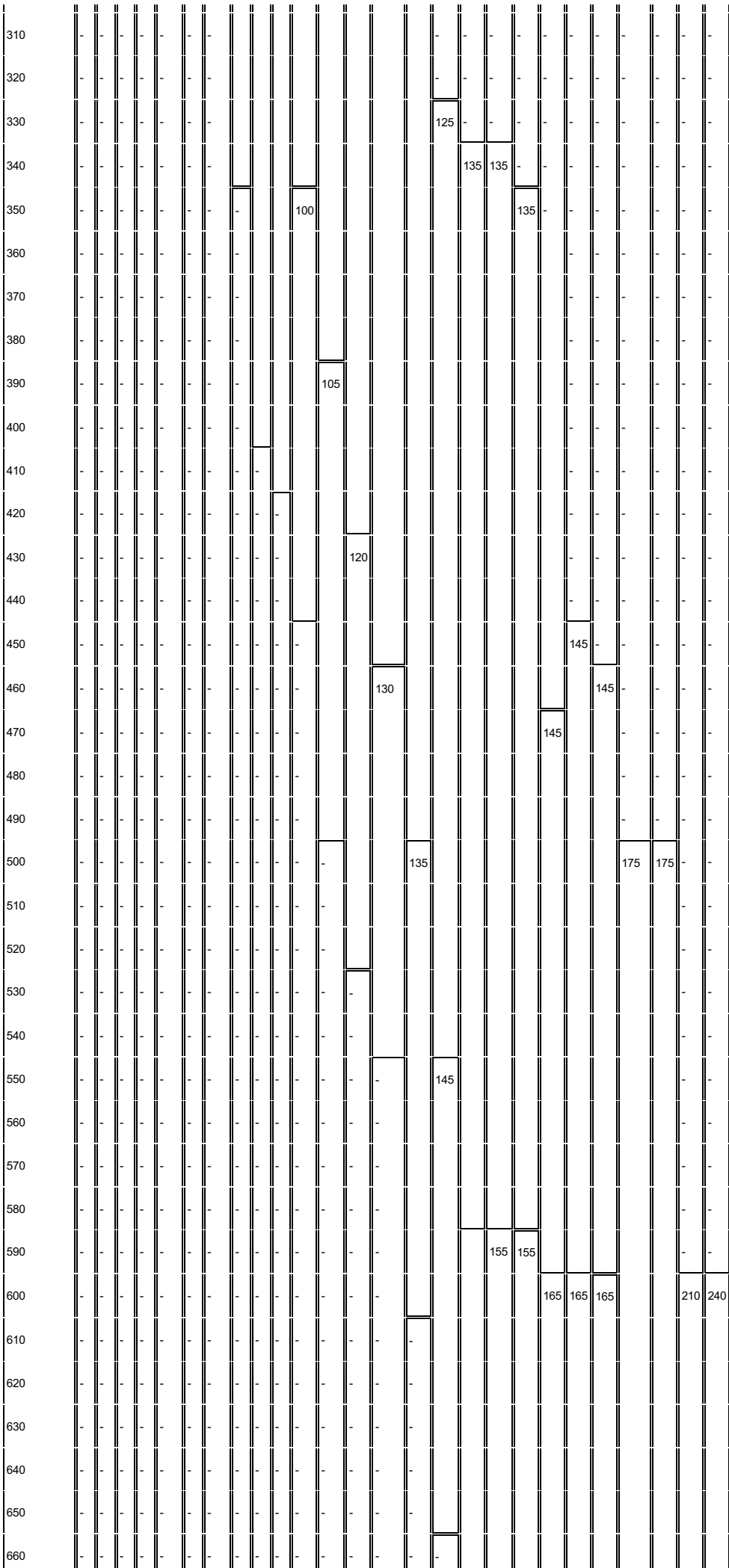
Номинальный диаметр резьбы d		10	12	16	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48	(52)	56	(60)			
Шаг резьбы		крупный		1,5	1,75	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5	5,5					
		мелкий		1,25		1,5		2		3		4						
Диаметр гладкой части	для шпилек типа А	По ГОСТ 19258-73 и ГОСТ 19256-73																
	для шпилек типов В, В, Г, Д	d_2 h 12	с крупным шагом		7,8	9,5	13	16	18	20	22	24	30	35	40	44	48	52
			с мелким шагом		8		14	18	20	21	24	27	33	35		44	50	54
Диаметр осевого отверстия d_3 для шпилек типов В, Г, Д		-								10								
Диаметр резьбы осевого отверстия d_4 для шпилек типов В, Г, Д		-								М12								
Диаметр расточки осевого отверстия для шпилек типов В, Г, Д	d_5	-								13	17							
	d_6	-																
Диаметр цилиндрического выступа d_7 для шпилек типа Г		-								24	30	34	39	43	48	52		
Диаметр вписанной окружности d_8 для шпилек типа В		-								14	20		25		30			
Диаметр описанной окружности d_9 для шпилек типа В		-								20	30		34		40			
Радиус перехода R для шпилек типов В, В, Г, Д		6				8				12								

Глубина расточки осевого отверстия h_1 для шпилек типов В, Г, Д	-													7					
Высота головки "под ключ" h_2 для шпилек типа В	-													12	15	20			
Глубина резьбы осевого отверстия h_3 для шпилек типов В, Г, Д	-													30					
Размер "под ключ" для шпилек типа В	S h 12													13	22	27	32		
Длина ввинчиваемого резьбового конца b_1	номин.	15	18	22	28	30	35	38	42	50	58	65	70	75	80				
	пред. откл.	+1,8	+2,1	+2,5			+3,0			+4,0									
Высота цилиндрического выступа l_2 для шпилек типа Г	при нарезании резьбы													15	25				
	при накатке резьбы																		
Высота головки l_3 для шпилек типа В	-													45	55	65	70	75	85

Продолжение

мм

Номинальный диаметр резьбы d	64 (68) 72 (76) 80 90 100 110 (120) 125 140 160																
Шаг резьбы	крупный	6 -															
	мелкий	4 4 и 6															
Диаметр гладкой части	для шпилек типа А	d_1	По ГОСТ 19258-73 и ГОСТ 19256-73														
		для шпилек типов В, Г, Д	d_2 h 12	с крупным шагом		54 56 -											
	с мелким шагом			58	62	66	70	74	84	94	104	114	119	134	154		
					-	64	68	72	80	92	102	112	116	132	152		
Диаметр осевого отверстия d_3 для шпилек типов В, Г, Д	10 и 20		20					35									
Диаметр резьбы осевого отверстия d_4 для шпилек типов В, Г, Д	M12 и M24			M24					M42								
Диаметр расточки осевого отверстия для шпилек типов В, Г, Д	d_5	17 и 32			32					54							
	d_6	-			40					85							
Диаметр цилиндрического выступа d_7 для шпилек типа Г	56	60	64	68	72	82	92	102	112	116	132	152					



650										13,79	17,67	19,27	21,21	27,80	35,00	43,17	49,13	53,73	69,60	93,57
660											17,93	19,55	21,51	28,21	35,52	43,81	49,85	54,53	70,64	94,96
670											18,19	19,83	21,83	28,62	36,04	44,45	50,59	55,33	71,68	96,35
680											18,45	20,11	22,13	29,03	36,56	45,09	51,31	56,13	72,72	97,74
690											18,71	20,39	22,45	29,44	37,08	45,73	52,05	56,93	73,76	99,13
700											18,97	20,67	22,75	29,85	37,60	46,37	52,77	57,73	74,80	100,52
710														30,26	38,12	47,01	53,51	58,53	75,84	101,91
720														30,67	38,64	47,65	54,23	59,33	76,88	103,30
730														31,08	39,16	48,29	54,97	60,13	77,92	104,69
740														31,49	39,68	48,93	55,69	60,93	78,96	106,08
750														31,90	40,20	49,57	56,43	61,73	80,00	107,47

ПРИЛОЖЕНИЕ 8. (Исключено, Изм. N 2).

Электронный текст документа
подготовлен ЗАО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: ИПК Издательство стандартов, 2003