
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
34785—
2021

**ЗАГЛУШКИ ФЛАНЦЕВЫЕ СТАЛЬНЫЕ
ДЛЯ АРМАТУРЫ, СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ
И ТРУБОПРОВОДОВ**

**Конструкция, размеры
и общие технические требования**

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2021

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «Научно-производственная фирма «Центральное конструкторское бюро арматуростроения» (АО «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 22 октября 2021 г. № 144-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	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 15 ноября 2021 г. № 1499-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 34785—2021 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2022 г.

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Оформление. ФГБУ «РСТ», 2021



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, сокращения и обозначения	2
4 Конструкция и размеры	2
5 Технические требования	37
6 Испытания и контроль качества	40
7 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение	40
Приложение А (рекомендуемое) Форма заявки на изготовление (поставку) партии заглушек	42
Приложение Б (справочное) Расчетная масса заглушек	43
Приложение В (рекомендуемое) Форма паспорта на партию заглушек	45
Библиография	47

Поправка к ГОСТ 34785—2021 Заглушки фланцевые стальные для арматуры, соединительных частей и трубопроводов. Конструкция, размеры и общие технические требования

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан

(ИУС № 8 2022 г.)

Поправка к ГОСТ 34785—2021 Заглушки фланцевые стальные для арматуры, соединительных частей и трубопроводов. Конструкция, размеры и общие технические требования

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан

(ИУС № 5 2025 г.)

**ЗАГЛУШКИ ФЛАНЦЕВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ДЛЯ АРМАТУРЫ,
СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ И ТРУБОПРОВОДОВ****Конструкция, размеры и общие технические требования**

Flat steel flange blinds for valves, fittings and pipelines. Design, dimensions and general technical requirements

Дата введения — 2022—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стальные фланцевые заглушки (далее — заглушки) для фланцев арматуры, соединительных частей и трубопроводов по ГОСТ 33259, а также для присоединительных фланцев машин, оборудования, приборов, патрубков, аппаратов и резервуаров на номинальное давление до $PN\ 16,0$ МПа ($PN\ 160$ бар или кгс/см^2)¹⁾.

Настоящий стандарт устанавливает конструкцию, размеры и общие технические требования на заглушки.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 2.301 Единая система конструкторской документации. Форматы

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

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

ГОСТ 1577 Прокат толстолистовой и широкополосный из конструкционной качественной стали.

Технические условия

ГОСТ 2590 Прокат сортовой стальной горячекатаный круглый. Сортамент

ГОСТ 2591 Прокат сортовой стальной горячекатаный квадратный. Сортамент

ГОСТ 5773 Издания книжные и журнальные. Форматы

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

ГОСТ 7829 Поковки из углеродистой и легированной стали, изготавливаемые ковкой на молотах.

Припуски и допуски

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

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 15180 Прокладки плоские эластичные. Основные параметры и размеры

ГОСТ 19281 Прокат повышенной прочности. Общие технические условия

ГОСТ 24856 Арматура трубопроводная. Термины и определения

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

ГОСТ 32569 Трубопроводы технологические стальные. Требования к устройству и эксплуатации на взрывопожароопасных и химически опасных производствах

¹⁾ Далее по всему тексту стандарта единицу величины «бар» применяют вместо «бар или кгс/см^2 ».

ГОСТ 33259 Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на номинальное давление до P_N 250. Конструкция, размеры и общие технические требования

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

ГОСТ 33857 Арматура трубопроводная. Сварка и контроль качества сварных соединений. Технические требования

ГОСТ 34233.4 Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Расчет на прочность и герметичность фланцевых соединений

ГОСТ 34347 Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия

ГОСТ 34655 Арматура трубопроводная. Прокладки овального, восьмиугольного сечения, линзовые стальные для фланцев арматуры. Конструкция, размеры и общие технические требования

П р и м е ч а н и е — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.easc.by) или по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины, определения, сокращения и обозначения

3.1 В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 24856, а также следующий термин с соответствующим определением:

3.1.1 **фланцевая заглушка**: Деталь, применяемая для постоянного или временного перекрытия движения рабочей среды по трубопроводу и его герметизации.

3.2 В настоящем стандарте применены следующие сокращения и обозначения:

КД — конструкторская документация;

НД — нормативные документы;

ТУ — технические условия;

DN — номинальный диаметр;

P_N — номинальное давление.

4 Конструкция и размеры

4.1 Заглушки по конструкции уплотнительных поверхностей предусматривают следующих исполнений:

- исполнение В — заглушки с соединительным выступом на номинальное давление P_N от 0,63 до 4,0 МПа (от 6,3 до 40 бар);

- исполнение Е — заглушки с выступом на номинальное давление P_N от 0,63 до 6,3 МПа (от 6,3 до 63 бар);

- исполнение С — заглушки с шипом на номинальное давление P_N от 0,63 до 6,3 МПа (от 6,3 до 63 бар);

- исполнение L — заглушки с шипом на номинальное давление P_N от 0,63 до 6,3 МПа (от 6,3 до 63 бар) под фторопластовые прокладки;

- исполнение М — заглушки с пазом на номинальное давление P_N от 0,63 до 6,3 МПа (от 6,3 до 63 бар) под фторопластовые прокладки;

- исполнение J — заглушки под прокладку овального сечения на номинальное давление P_N от 6,3 до 16,0 МПа (от 63 до 160 бар);

- исполнение F — заглушки с впадиной на номинальное давление P_N от 0,63 до 4,0 МПа (от 6,3 до 40 бар).

4.2 Допускаются и другие исполнения уплотнительной поверхности заглушек по ТУ и КД.

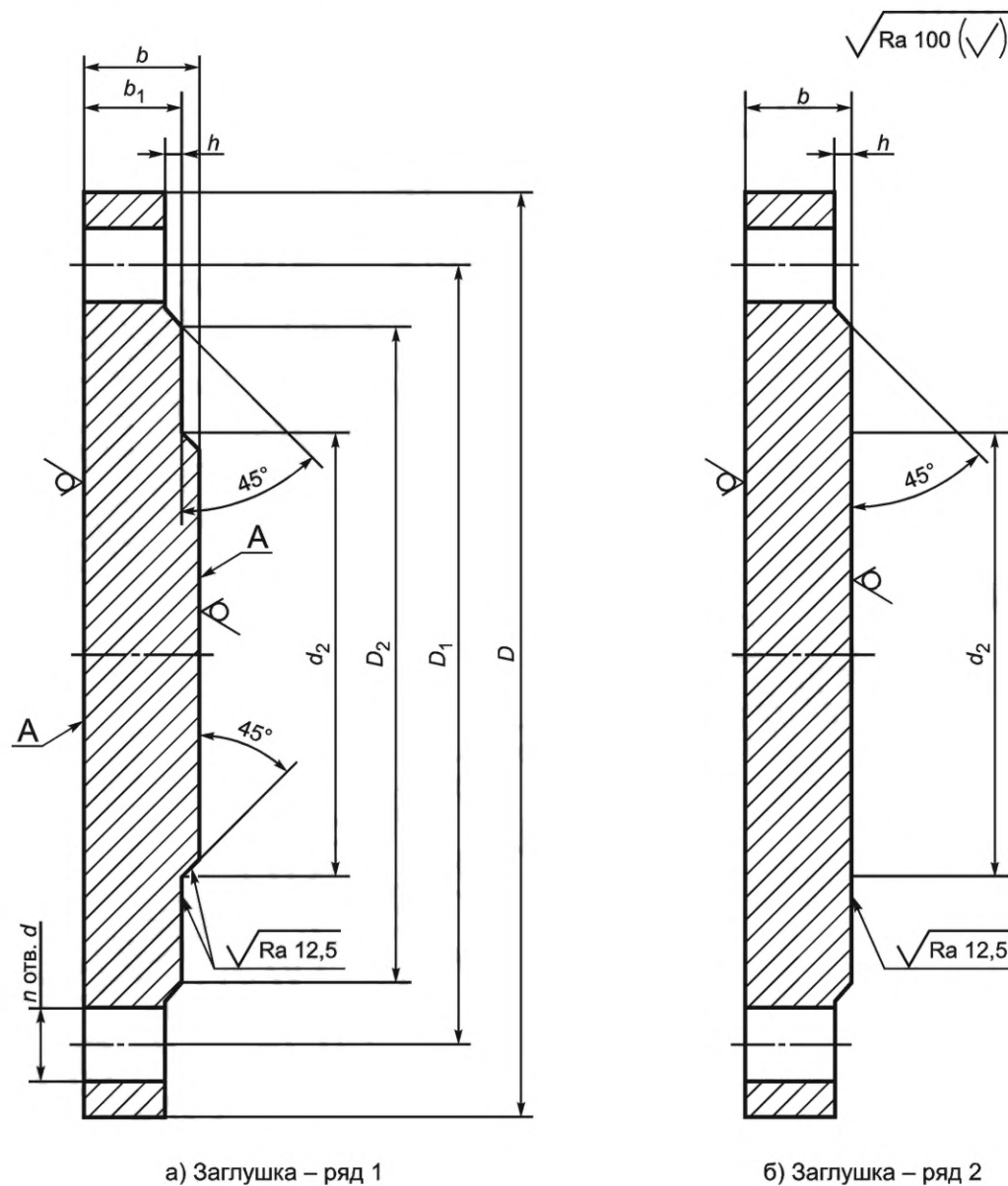
4.3 Применяемость заглушек номинального диаметра DN в зависимости от номинального давления P_N для каждого исполнения приведена в таблице 1.

Таблица 1 — Применяемость заглушек

Исполнение заглушки	Номинальное давление PN, бар	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
Исполнение В	PN 6,3	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
	PN 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
	PN 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
	PN 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
	PN 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
Исполнение Е	PN 6,3	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
	PN 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
	PN 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
	PN 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
	PN 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
Исполнение С	PN 6,3	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
	PN 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
	PN 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
	PN 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
	PN 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
Исполнения L, M	PN 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
	PN 6,3	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
	PN 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
	PN 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
	PN 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
Исполнение J	PN 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
	PN 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
	PN 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
	PN 100	—	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 160	—	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

Исполнение заглушки	Номинальное давление PN, бар	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	
Исполнение F	PN 6,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	—	—	—
	PN 10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	—	—	—
	PN 16	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	—	—	—
	PN 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	—	—
	PN 40	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	—	—	—	—	—

4.4 Конструкция и размеры заглушек с соединительным выступом (исполнение В) приведены на рисунке 1 и в таблице 2 (ряд 1 предпочтительный).



Примечания

- 1 При изготовлении заглушек из поковок шероховатость поверхностей А — $Ra \leq 100$ мкм.
- 2 Центральная часть поверхности заглушки не требует машинной обработки при условии, что диаметр необработанного участка d_2 не превышает рекомендованного диаметра d_{2max} , приведенного в таблице 2.
- 3 Шероховатость уплотнительных поверхностей должна соответствовать требованиям НД на прокладки.

Рисунок 1 — Конструкция и размеры заглушек с соединительным выступом (исполнение В)

Таблица 2 — Размеры заглушек с соединительным выступом, исполнение В (см. рисунок 1)

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	b		b ₁	h	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы 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 6,3	75		50	35	12		10	2	6	—	11	4	4	M10		M10
	PN 10																
	PN 16			60	42	14	16	12				14					
	PN 25																
	PN 40																
DN 15	PN 6,3	80		55	40	12		10	2	10	—	11	4	4	M10		M12
	PN 10																
	PN 16			65	47	14	16	12				14					
	PN 25																
	PN 40																
DN 20	PN 6,3	90		65	50	12	14	10	2	16	—	11	4	4	M10		M12
	PN 10																
	PN 16			75	58	16	18	14				14					
	PN 25																
	PN 40																
DN 25	PN 6,3	100		75	60	12	14	10	2	22	—	11	4	4	M10		M12
	PN 10																
	PN 16			85	68	16	18	14				14					
	PN 25																
	PN 40																
DN 32	PN 6,3	120		90	70	14		12	2	28	—	14	4	4	M12		M16
	PN 10																
	PN 16			100	78		18	16				18					
	PN 25																
	PN 40																

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 2

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	b		b ₁	h	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы 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 40	PN 6,3	130		100	80	14		12	3	36	—	14		4	4	M12		
	PN 10	145		110	88	18		16				18				M16		
	PN 16																	
	PN 25																	
	PN 40																	
DN 50	PN 6,3	140		110	90	14		12	3	46	—	14		4	4	M12		
	PN 10	160		125	102	18		16				18				M16		
	PN 16																	
	PN 25																	
	PN 40																	
DN 65	PN 6,3	160		130	110	14		12	3	60	55	14		4	4	M12		
	PN 10	180		145	122	18		16				18				M16		
	PN 16																	
	PN 25																	
	PN 40																	
DN 80	PN 6,3	185	190	150	128	16		14	3	76	70	18		4	M16			
	PN 10	195		160	133	18		16									18	
	PN 16																	
	PN 25																	
	PN 40																	
DN 100	PN 6,3	205	210	170	148	16		14	3	94	90	18		4	M16			
	PN 10	215		180	158	18		16									20	
	PN 16																	
	PN 25																	
	PN 40																	

Размеры в миллиметрах

∞ Продолжение таблицы 2

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	b		b ₁		h	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы 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		
DN 125	PN 6,3	235	240	200	178	16	18	14	3	118	115	18		8		M16				
	PN 10	245	250	210	184	18	22	16										224	26	M24
	PN 16																			
	PN 25																			
	PN 40	270		220																
DN 150	PN 6,3	260	265	225	202	16	18	14	3	142	140	18		8		M16				
	PN 10	280	285	240	212	18	22	16										M20		
	PN 16																			
	PN 25																			
	PN 40	300		250																
DN 200	PN 6,3	315	320	280	258	18	20	16	3	196	190	18		8		M16				
	PN 10	335	340	295	268	22	24	20										M20		
	PN 16																			
	PN 25																		360	
	PN 40	375		320	285	35	36	33				12		M27						
DN 250	PN 6,3	370	375	335	312	18	22	16	3	244	235				18		12		M16	
	PN 10	390	395	350	320	22	26	20				M20								
	PN 16																			
	PN 25												405							
	PN 40	425		370	335	32	30	12					M27							
DN 300	PN 40	445	450	385	345	42	38		40	4	294			285	22		12		M20	
	PN 6,3	435	440	395	365	20	22	17	26			M24								
	PN 10																			
	PN 16																			
	PN 25	460		410	370	28		25	16				M27							
PN 40	485		430	390	36	34	33	16			M30									
	PN 40	510	515	450	410	45	42		42											

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 2

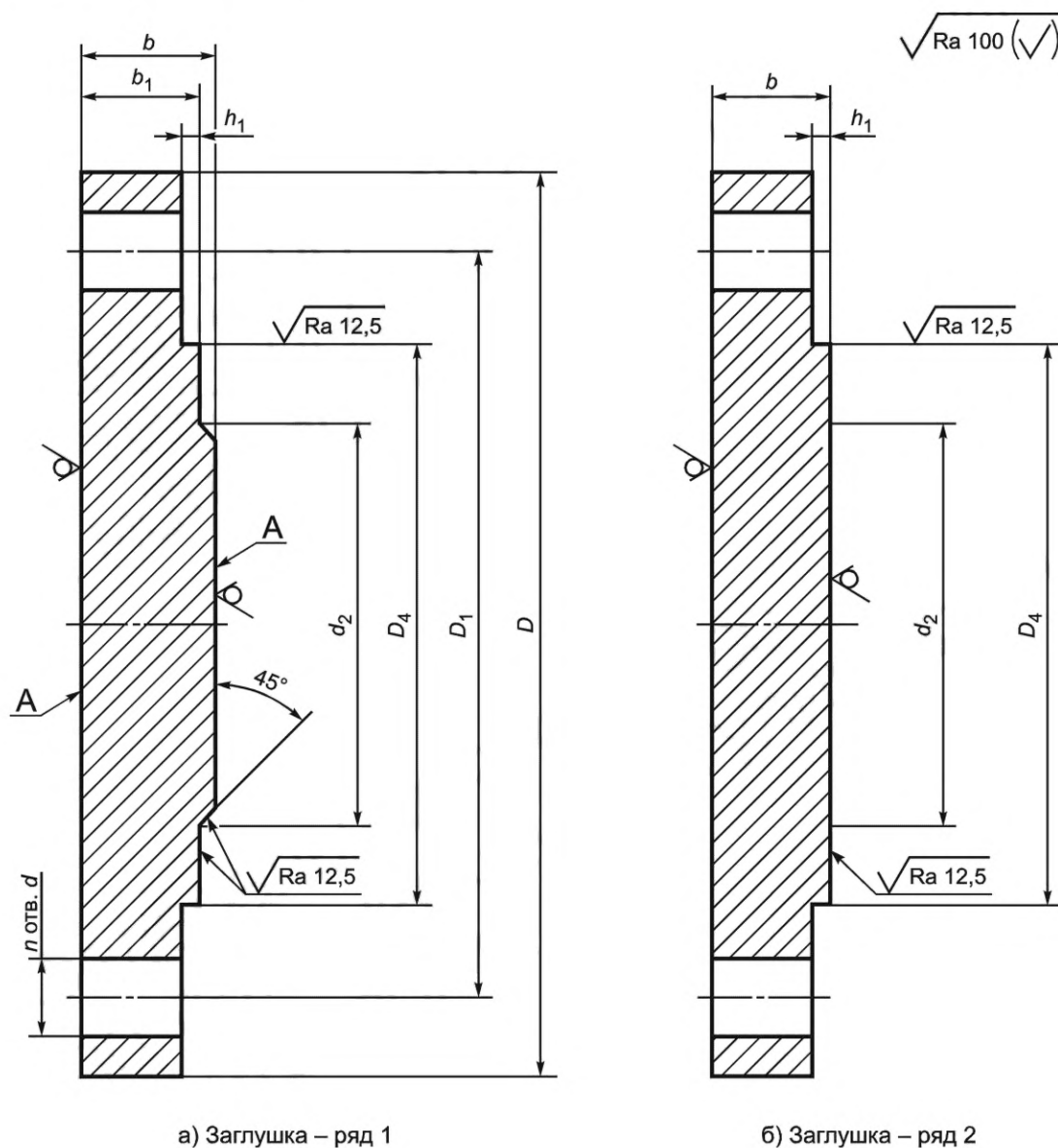
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	b		b ₁	h	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек					
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2				
DN 350	PN 6,3	485	490	445	415	20	22	17	4	344	330	22		12	16	M20					
	PN 10	500	505	460	430	25	26	22				26		16		M24					
	PN 16	520		470		30		27								M30					
	PN 25	550	555	490	450	40	38	37								M30					
	PN 40	570	580	510	465	51	46	48				33	36			M30	M33				
DN 400	PN 6,3	535	540	495	465	22		19	4	390	380	22		16	M20						
	PN 10	565		515	482	26		23				30			16		M24				
	PN 16	580		525		33	32	30									M27				
	PN 25	610	620	550	505	44	40	41									33	36	M30	M33	
	PN 40	655	660	585	535	60	50	57				39					M36				
DN 450	PN 6	590	595	550	520	24		21	4	440	425	22		16	M20						
	PN 10	615		565	532	28		25				26		16		M24					
	PN 16	640		585		40		37								M27					
	PN 25	660	670	600	555	50		47								33	36	M30	M33		
	PN 40	680	685	610	560	61	57	58				39				M36					
DN 500	PN 6	640	645	600	570	24		21	4	490	475	22		16	20	M20					
	PN 10	670		620	585	30	28	27				26		20		M24					
	PN 16	710	715	650		41	44	38								M30					
	PN 25	730		660		52	51	49								39	36	M36	M33		
	PN 40	755		670	615	67	57	64				45	42			M42	M39				
DN 600	PN 6	755		705	670	30		26	5	590	575	26		20	M24						
	PN 10	780		725	685	36	34	32				30			20		M27				
	PN 16	840		770		52	54	48									39	36	M36	M33	
	PN 25	840	845			64	66	59									M36				
						720															

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	b		b ₁	h	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы 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 6,3	860		810	775	38	40	34	5	680	670	26	24	24		M24				
	PN 10	895		840	800	42		38				30					M27			
	PN 16	910				58		54				39					36	M36	M33	
DN 800	PN 6,3	975		920	880	40	44	36	5	780	770	30	24	24		M27				
	PN 10	1010	1015		950	905	48					44					33	M30		
	PN 16	1020	1025				62					58					39	M36		
	PN 25	1075	1085		990	930	78	*				74					45	48	M42	M45
DN 900	PN 6,3	1075		1020	980	42	48	38	5	870	860	30	24	24		M27				
	PN 10	1110	1115		1050	1005	50					46					33	M30		
	PN 16	1120	1125				66	64				62					39	M36		
	PN 6,3	1175		1120	1080	48	52	44				30					M27			
DN 1000	PN 10	1220	1230	1160	1110	56	54	52	5	980	960	33	28	28		M30	M33			
	PN 16	1255		1170		74	68	70				45						42	M42	M39
	PN 6,3	1400	1405	1340	1295	56	60	52				33						M30		
DN 1200	PN 10	1455		1380	1330	66		61	5	1180	1160	39	32	32		M36	M48	M45		
	PN 16	1485		1390		88	*	84				52							48	M45

* Размеры задаются заказчиком.

Примечание — Ряд 2 соответствует [1].

4.5 Конструкция и размеры заглушек с выступом (исполнение Е) приведены на рисунке 2 и в таблице 3 (ряд 1 предпочтительный).



Примечания

1 При изготовлении заглушек из поковок шероховатость поверхностей А — $Ra \leq 100$ мкм.

2 Центральная часть поверхности заглушки не требует машинной обработки при условии, что диаметр необработанного участка d_7 не превышает рекомендованного диаметра $d_{7\max}$, приведенного в таблице 3.

3 Шероховатость уплотнительных поверхностей должна соответствовать требованиям НД на прокладки.

Рисунок 2 — Конструкция и размеры заглушек с выступом (исполнение Е)

Таблица 3 — Размеры заглушек с выступом, исполнение Е (см. рисунок 2)

Таблица 3 — Размеры заглушек с выступом, исполнение Е (см. рисунок 2)																Размеры в миллиметрах						
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы 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 10	PN 6,3	75	—	50	29	—	12	—	10	4	6	—	11	4	4	M10	M12					
	PN 10	90	—	60	34	—	14	16	12				14									
	PN 16																					
	PN 25																					
	PN 40																					
	PN 63	100	—	70	—	—	18	20	16				11									
PN 6,3	80	—	55	33	—	12	—	10	4	10	—	11	4	M10	M12							
PN 10	95	—	65	39	—	14	16	12				14										
PN 16																						
PN 25																						
PN 40																						
PN 63	105	—	75	—	—	18	20	16				4				11	4	M10	M12			
PN 6,3	90	—	65	43	—	12	14	10	4	16	—		11	4	M10					M12		
PN 10	105	—	75	50	—	16	18	14					18									
PN 16																						
PN 25																						
PN 40																						
PN 63	125	130	90	—	—	20	22	18				4	11			4	M16	M10	M12			
PN 6,3	100	—	75	51	—	14	—	12	4	22	—			11	4					M10	M12	
PN 10	115	—	85	57	—	16	18	14						18								
PN 16																						
PN 25																						
PN 40																						
PN 63	135	140	100	—	—	22	24	20				4	18	—		18	4	M16	M12			
PN 6,3	135	140	100	—	—	22	24	20	4	18	—				18					4	M16	M12

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 3

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы 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 6,3	120		90	59	—	14	12	4	28	—	14	4	M12			
	PN 10																
	PN 16																
	PN 25	135	140	100			18	16									
	PN 40																
	PN 63	150	155	110			22	24			20						
DN 40	PN 6,3	130		100	69	—	14	12	4	36	—	14	4	M12			
	PN 10																
	PN 16																
	PN 25	145	150	110			18	17									
	PN 40																
	PN 63	165	170	125			24	26			22						
DN 50	PN 6,3	140		110	80	—	14	12	4	46	—	14	4	M12			
	PN 10																
	PN 16						18	17									
	PN 25	160	165	125			18	20									
	PN 40																
	PN 63	175	180	135			24	26			22						
DN 65	PN 6,3	160		130	100	—	16	14	14	4	60	55	14	4	M12		
	PN 10																
	PN 16						18	16	16				18			8	M16
	PN 25	180	185	145			20	22	18								
	PN 40																
	PN 63	200	205	160			28	26	26								

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 3

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы 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 80	PN 6,3	185	190	150	115	—	16	16	14	4	76	70	18	4	4	8	M16
	PN 10						18	20	16								
	PN 16						20	24	28								
	PN 25	195	200	160							60	22	M20				
	PN 40																
	PN 63	210	215	170			28		26								
DN 100	PN 6,3	205	210	170	137	—	16	16	14	4	94	90	18	4	8	M16	
	PN 10						18	20	16								
	PN 16						22	24	20								
	PN 25	230	235	190							80	26	M24				
	PN 40						28	30	26								
	PN 63	250		200													
DN 125	PN 6,3	235	240	200	166	—	16	18	14	4	118	115	18	8	M16		
	PN 10						18	22	16								
	PN 16	245	250	210			24	26	22								
	PN 25		270	220			32	34	30		105	30	M27				
	PN 40																
	PN 63	295		240													
DN 150	PN 6,3	260	265	225	191	—	18		16	4	142	140	18	8	M16		
	PN 10						18	22									
	PN 16	280	285	240					22								
	PN 25		300	250			28		26		130	33	M24	M30			
	PN 40																
	PN 63	340	345	280			36		34								

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 3

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы 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 200	PN 6,3	315	320	280	249	—	18	20	16	4	196	190	18	8	12	M16	M20	M24																												
	PN 10	335	340	295	259	22	24	20	22				M27																																	
	PN 16													360					310	28	30	26	30	M30	M33																					
	PN 25	375																								320	34	36	32	36	M30	M33														
	PN 40																																405	345	44	42	42	36	M30	M33						
	PN 63		370																																						375	335	18	22	16	M30
PN 6,3	370									375	335	303		—	18	22	16	4																												
PN 10	390	395		350	312	22	26	20	22	M20																																				
PN 16	405	355		25							23	23	26	M24																																
PN 25															425	370	32		30	30	M27																									
PN 40																						445	450	385	42	38	40	M30																		
PN 63			470																			400	50	46					48	M36	M33															
PN 6,3	435																	440														395	356	—	20	22	17	5	294	285	22	12	M20	M24	M27	
PN 10	440				445	400	363	22	26	19					28			25														33	M30													
PN 16	460	410		36	34	33					30	M27																																		
PN 25													485	430		45	42		42	55	M30																									
PN 40																									510	515	450	58						52	55	M36	M33									
PN 63			530																			460	406	—	20	22	17		5	344	330										22					12
PN 6,3	485																																					490	445	25	26	22	26	27	16	
PN 10	500						505	460	421	30			27		37			33														36	M30					M33								
PN 16	520	470		40	38	48	63																																							
PN 25								550			555	490		66		56	63																													
PN 40								570			580	510							39																											
PN 63			595					600			525																																			

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 3

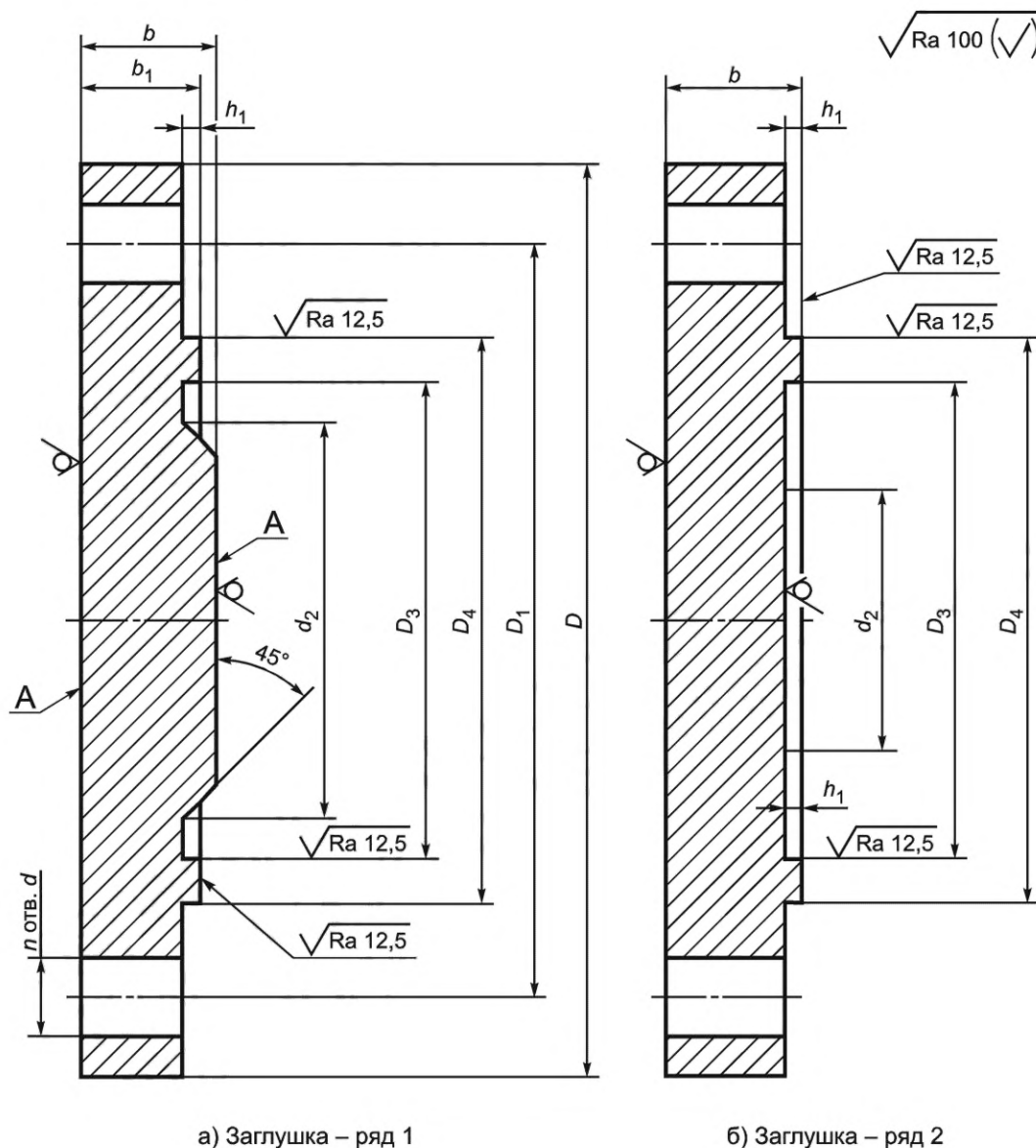
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 400	PN 6,3	535	540	495	456	—	22	19	5	390	380	22	16	20	M20			
	PN 10	565		515	26	23	26	M24										
	PN 16	580		525	33	32	30	M27										
	PN 25	610	620	550	44	40	41	M30				M33						
	PN 40	655	660	585	60	50	57	39				M36						
	PN 63	670			74	60	71	360			45	42				M42	M39	
DN 450	PN 6,3	590	595	550	509	—	24	21	5	440	425	22	20	M20				
	PN 10	615		565	28	25	26	M24										
	PN 16	640		585	40	37	30	M27										
	PN 25	660	670	600	50	47	33	M30				M33						
	PN 40	680	685	610	61	57	39	M36										
	PN 6,3	640	645	600	561	—	24	21				22			16	20	M20	
DN 500	PN 10	670		620	575	549	30	28	27	5	490	475	20	M24				
	PN 16	710	715	650			41	44	38						33	M30		
	PN 25	730		660			52	51	49						39	M36	M33	
	PN 40	755		670			67	57	64						45	M42	M39	
	PN 63	800		705			88	*	85			*			52	48	M48	M45
	PN 6,3	755		705			661	—	30			26			26	20	M24	
PN 10	780		725	677	675	36	34	32	30	M27								
PN 16	840		770			52	54	48	39	M36	M33							
PN 25	840	845				64	66	59	39	M36								
PN 40	890		795			80	72	75	52	48	M48	M45						
PN 63	925	930	820			105	*	100	*	56	M52							

Окончание таблицы 3

Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы 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	
DN 700	PN 6,3	860		810	763	—	38	40	34	6	680	670	26	24	M24			
	PN 10	895		840	777	42		38	30				M27					
	PN 16	910				58	54	39	36							M36	M33	
DN 800	PN 6,3	975		920	867	—	40	44	36	6	780	770	30	24	M27			
	PN 10	1010	1015	950	877	882	48	44	33				M30					
	PN 16	1020	1025				62	58	39							M36		
	PN 25	1075	1085	990			78	*	74								45	48
* Размеры задаются заказчиком.																		
Примечание — Ряд 2 соответствует [1].																		

4.6 Конструкция и размеры заглушек с шипом (исполнение С) приведены на рисунке 3 и в таблице 4 (ряд 1 предпочтительный).



Примечания

- 1 При изготовлении заглушек из поковок шероховатость поверхностей А — $Ra \leq 100$ мкм.
- 2 Центральная часть поверхности заглушки не требует машинной обработки при условии, что диаметр необработанного участка d_2 не превышает рекомендованного диаметра d_{2max} , приведенного в таблице 4.
- 3 Шероховатость уплотнительных поверхностей должна соответствовать требованиям НД на прокладки.

Рисунок 3 — Конструкция и размеры заглушек с шипом (исполнение С)

Размеры в миллиметрах

Таблица 4 — Размеры заглушек с шипом, исполнение С (см. рисунок 3)

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₃		D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы 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	
DN 10	PN 6,3	75		50	19	—	29	—	12	13	4	11	6	—	11		4	M10	
	PN 10																		
	PN 16																		
	PN 25																		
	PN 40																		
	PN 63																		
DN 15	PN 6,3	80		55	23	—	33	—	12	13	4	11	10	—	11		4	M10	
	PN 10																		
	PN 16																		
	PN 25																		
	PN 40																		
	PN 63																		
DN 20	PN 6,3	90		65	33	—	43	—	18	20	4	11	16	—	11		4	M10	
	PN 10																		
	PN 16																		
	PN 25																		
	PN 40																		
	PN 63																		
DN 25	PN 6,3	105		75					16	18	4	14	16	—	14		4	M12	
	PN 10																		
	PN 16																		
	PN 25																		
	PN 40																		
	PN 63																		

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 4

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₃		D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы 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 6,3	120	90	49	—	59	—	14	13	18	16	4	28	—	14	18	4	M12								
	PN 10																									
	PN 16																									
	PN 25	135	140	100																M16						
	PN 40																									
	PN 63	150	155	110					22		24		20									M20				
DN 40	PN 6,3	130	100	55	—	69	—	14	13	18	16	4	36	—	14	18	4	M12								
	PN 10																									M16
	PN 16																									
	PN 25	145	150	110																						
	PN 40																									
	PN 63	165	170	125					24		26		22					22			M20					
DN 50	PN 6,3	140	110	66	—	80	—	14	13	18	16	4	46	—	14	18	4	M12								
	PN 10																									M16
	PN 16																									
	PN 25	160	165	125																						
	PN 40																									
	PN 63	175	180	135					24		26		22					22			M20					
DN 65	PN 6,3	160	130	86	—	100	—	14	13	18	16	4	60	55	14	18	4	M12								
	PN 10																									M16
	PN 16																									
	PN 25	180	185	145																						
	PN 40																									
	PN 63	200	205	160					28		26		26					22			M20					

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 4

DN	PN, бар	D		D ₁		D ₃		D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 80	PN 6,3	185	190	150	150	101	—	115	—	16	—	14	4	76	70	18	4	4	M12		
	PN 10											16									
	PN 16	195	200	160	160	106	120	137	149	18	20	16									
	PN 25									20	24	18									
	PN 40									28	—	26									
DN 100	PN 6,3	210	215	170	170	117	—	137	—	16	—	14	4	94	90	18	4	8	M16		
	PN 10											16									
	PN 16	215	220	180	180	129	149	166	175	18	20	16									
	PN 25	230	235	190	190					22	24	20									
	PN 40	250	250	200	200					28	30	26									
DN 125	PN 6,3	235	240	200	200	146	—	166	—	16	18	14	4	118	115	18	8	M16			
	PN 10											16									
	PN 16	245	250	210	210	155	175	191	203	18	22	16									
	PN 25	270	270	220	220					24	26	22									
	PN 40	295	295	240	240					32	34	30									
DN 150	PN 6,3	260	265	225	225	171	—	191	—	16	18	14	4	142	140	18	8	M16			
	PN 10											16									
	PN 16	280	285	240	240	183	203	219	233	18	22	16									
	PN 25	300	300	250	250					28	—	26									
	PN 40	340	345	280	280					36	—	34									

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 4

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₃		D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы 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	
DN 200	PN 6,3	315	320	280	229	—	249	—	18	20	16	4	196	190	18	8	8	M16	
	PN 10	335	340	295	239	259	259	259	22	24	20				22	12			M20
	PN 16									360	310						28	30	
	PN 25	375		320					34						36	32			30
	PN 40																405	415	
	PN 63	370	375	335					283	—					303	—			18
DN 250	PN 10	390	395	350	292	312	312	312	22	26	20	22	12	M20					
	PN 16	405		355							24				30	26	M24		
	PN 25	425		370						32		30	30	M27					
	PN 40	445	450	385							38				36	33	M30		
	PN 63	470		400						50		46	48	220				39	36
	DN 300	PN 6,3	435	440	395	336	—	356	—	20	22	17	5		294	285	22		
PN 10		440	445	400	22	26	20	28	25	31	26	M24							
PN 16		460		410										34			42	42	33
PN 25		485		430	45	42	42	30	M24										
PN 40		510	515	450						58	52	55		270			39	36	M36
PN 63		530		460	58	52	55	39	36										
DN 350	PN 6,3	485	490	445	386	—	406			—	20	22	17	5	344	330	22	12	M20
	PN 10	500	505	460	24	26	21	26	26	26	M24								
	PN 16	520		470								30	38				35	33	M30
	PN 25	550	555	490	51	46	48	36	M30	M33									
	PN 40	570	580	510							66	56	63				39	M36	
	PN 63	595	600	525	66	56	63	39	M36										

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 4

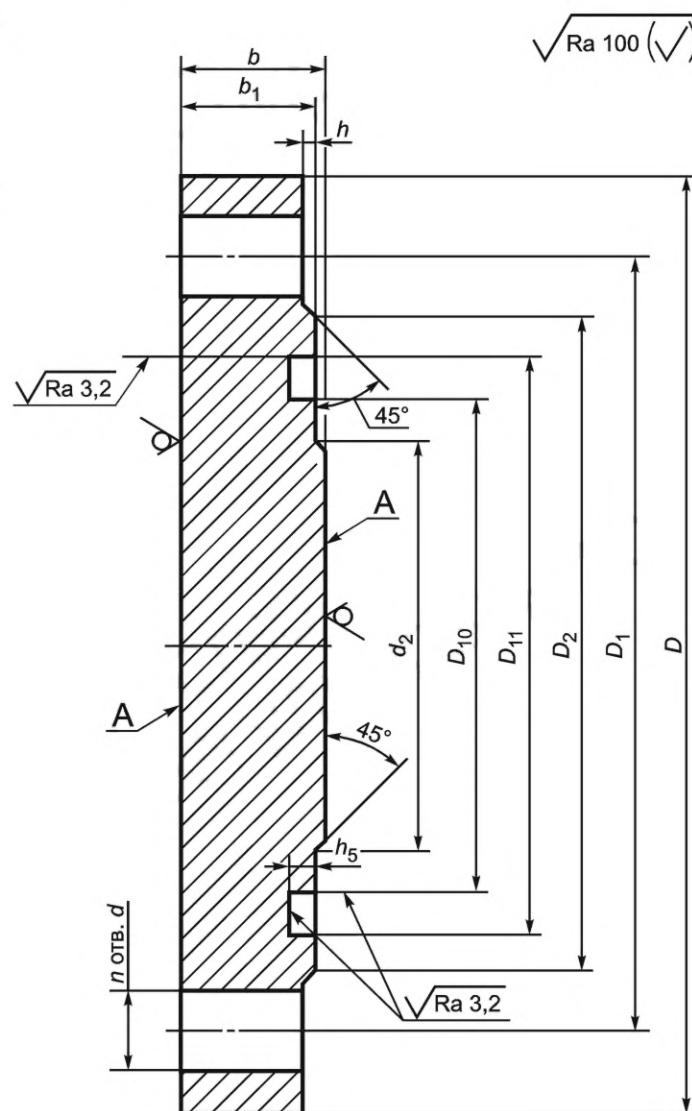
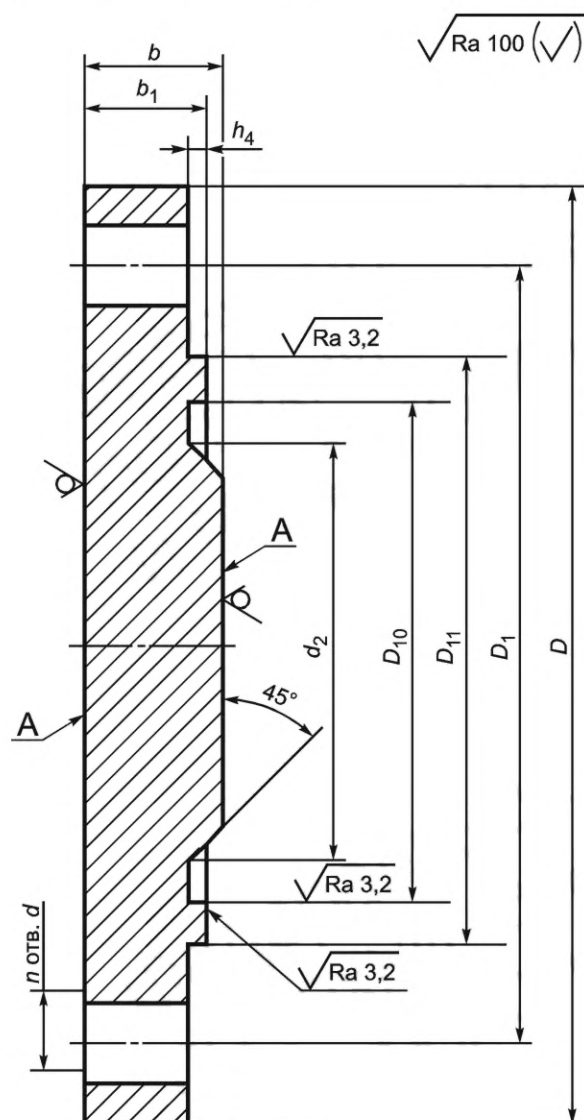
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₃		D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 400	PN 6,3	535	540	495	436	—	456	—	22	—	19	5	390	380	22	16			M20	
	PN 10	565	—	515	447	473	473	473	26	—	23				26					
	PN 16	580	—	525					32	—	29				30					
	PN 25	610	620	550					43	40	40				33					
	PN 40	655	660	585					58	50	55				39					
DN 450	PN 6,3	590	595	550	489	—	509	—	24	—	21	5	440	425	22	20			M20	
	PN 10	615	—	565	497	523	523	523	28	—	25				26					
	PN 16	640	—	585					40	—	37				30					
	PN 25	660	670	600					50	—	47				36					
	PN 40	680	685	610					61	57	58				39					
DN 500	PN 6,3	640	645	600	541	—	561	—	24	—	21	5	490	475	22	20			M20	
	PN 10	670	—	620	549	575	575	575	30	28	27				26					
	PN 16	710	715	650					44	44	38				33					
	PN 25	730	—	660					52	41	49				39					
	PN 40	755	—	670					67	57	64				45					
DN 600	PN 6,3	800	—	705	635	—	661	—	70	*	65	6	590	575	52	20			M24	
	PN 10	755	—	705					30	—	26				26					
	PN 16	780	—	725					36	34	32				30					
	PN 25	840	845	770					52	54	48				39					
	PN 40	890	—	795					64	66	59				39					
DN 700	PN 6,3	925	930	820	737	—	763	—	80	72	75	6	680	670	52	24			M24	
	PN 10	860	—	810					105	*	100				56					
	PN 16	895	—	840					38	40	34				26					
	PN 25	910	—	840					42	—	38				30					
	PN 40	910	—	840					58	—	54				39					

Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₃		D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы 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	
DN 800	PN 6,3	975		920	841	—	867	—	40	44	36	6	780	770	30	24	M27		
	PN 10	1010	1015	851	856	877	882	48	44	M30									
	PN 16	1020	1025					62	58		39				M36				
	PN 25	1075	1085					990	60		*							55	45

* Размеры задаются заказчиком.
Примечание — Ряд 2 соответствует [1].

4.7 Конструкция и размеры заглушек с шипом (исполнение L) для фторопластовых прокладок приведены на рисунке 4 и в таблице 5; конструкция и размеры заглушек с пазом (исполнение M) для фторопластовых прокладок — на рисунке 5 и в таблице 5.



Примечания

1 При изготовлении заглушек из поковок шероховатость поверхностей A — $Ra \leq 100$ мкм.

2 Размеры D , D_1 , d_2 , b , b_1 , n , d принимать по таблице 4, ряд 1.

Рисунок 4 — Конструкция и размеры заглушек с шипом (исполнение L) для фторопластовых прокладок

Рисунок 5 — Конструкция и размеры заглушек с пазом (исполнение M) для фторопластовых прокладок

Таблица 5 — Размеры заглушек с шипом и пазом под фторопластовые прокладки, исполнения L и M (см. рисунки 4 и 5)

Размеры в миллиметрах

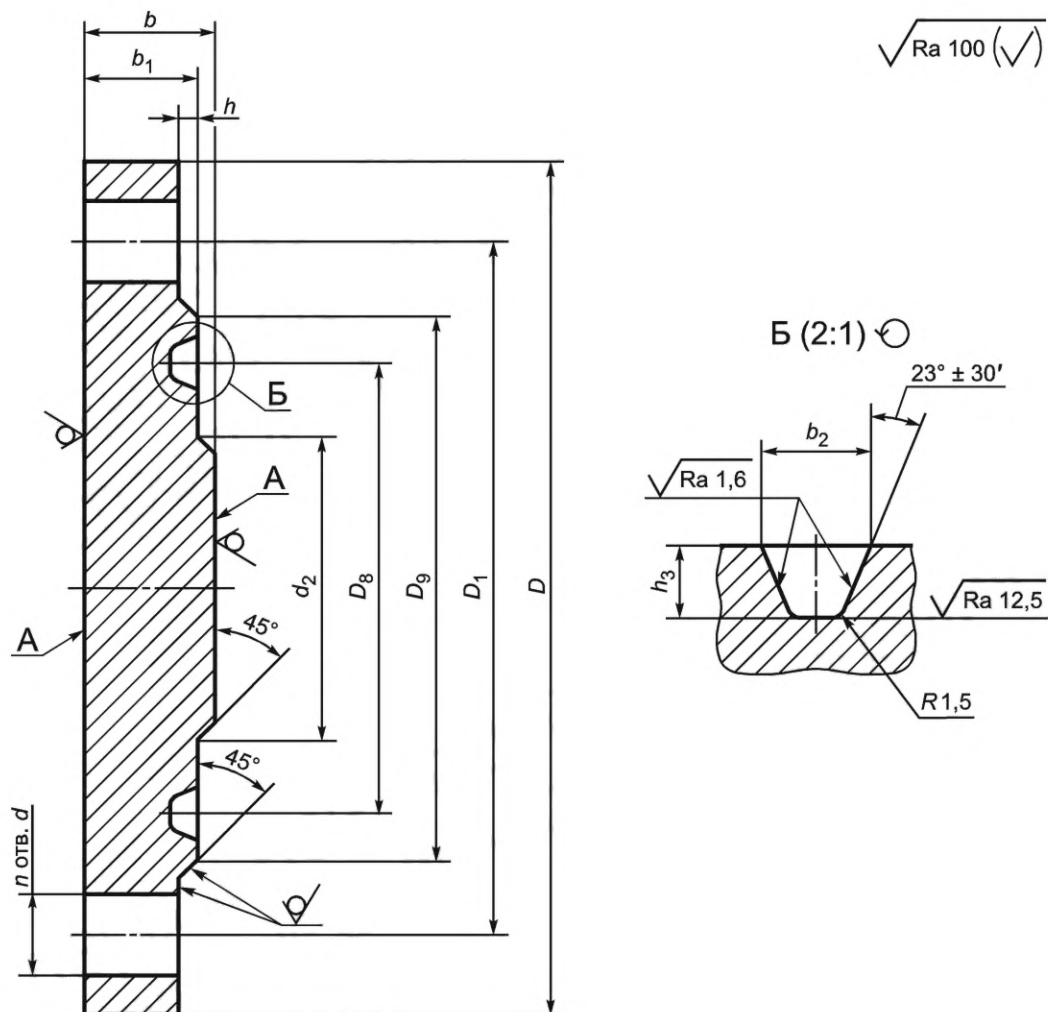
<i>DN</i>	<i>PN</i> , бар	<i>D</i> ₂	<i>D</i> ₁₀	<i>D</i> ₁₁	<i>h</i>	<i>h</i> ₄	<i>h</i> ₅		
<i>DN</i> 10	<i>PN</i> 6,3	35	18	30	2	4	3		
	<i>PN</i> ≥ 10	42	23	35					
<i>DN</i> 15	<i>PN</i> 6,3	40	22	34					
	<i>PN</i> ≥ 10	47	28	40					
<i>DN</i> 20	<i>PN</i> 6,3	50	32	44					
	<i>PN</i> ≥ 10	58	35	51					
<i>DN</i> 25	<i>PN</i> 6,3	60	40	52	2	4	3		
	<i>PN</i> ≥ 10	68	42	58					
<i>DN</i> 32	<i>PN</i> 6,3	70	48	60					
	<i>PN</i> ≥10	78	50	66					
<i>DN</i> 40	<i>PN</i> 6,3	80	54	70	3			6	5
	<i>PN</i> ≥ 10	88	60	76					
<i>DN</i> 50	<i>PN</i> 6,3	90	65	81					
	<i>PN</i> ≥ 10	102	72	88					
<i>DN</i> 65	<i>PN</i> 6,3	110	85	101					
	<i>PN</i> ≥ 10	122	94	110					
<i>DN</i> 80	<i>PN</i> 6,3	128	100	116					
	<i>PN</i> ≥ 10	133	105	121					
<i>DN</i> 100	<i>PN</i> 6,3	148	116	138					
	<i>PN</i> ≥ 10	158	128	150					
<i>DN</i> 125	<i>PN</i> 6,3	178	145	167					
	<i>PN</i> ≥ 10	184	154	176					
<i>DN</i> 150	<i>PN</i> 6,3	202	170	192					
	<i>PN</i> ≥ 10	212	182	204					
<i>DN</i> 200	<i>PN</i> 6,3	258	228	250					
	<i>PN</i> 10, <i>PN</i> 16	268	238	260					
	<i>PN</i> 25	278							
	<i>PN</i> ≥ 40	285							
<i>DN</i> 250	<i>PN</i> 6,3	312	282	304					
	<i>PN</i> 10, <i>PN</i> 16	320	291	313					
	<i>PN</i> 25	335							
	<i>P</i> ≥ 40	345							
<i>DN</i> 300	<i>PN</i> 6,3	365	335	357	4	6	5		
	<i>PN</i> 10, <i>PN</i> 16	370	342	364					
	<i>PN</i> 25	390							
	<i>PN</i> ≥ 40	410							
<i>DN</i> 350	<i>PN</i> 6,3	415	385	407					
	<i>PN</i> 10, <i>PN</i> 16	430	394	422					
	<i>PN</i> 25	450							
	<i>PN</i> ≥ 40	465							

Окончание таблицы 5

Размеры в миллиметрах

<i>DN</i>	<i>PN</i> , бар	<i>D</i> ₂	<i>D</i> ₁₀	<i>D</i> ₁₁	<i>h</i>	<i>h</i> ₄	<i>h</i> ₅
<i>DN</i> 400	<i>PN</i> 6,3	465	435	457	4	6	5
	<i>PN</i> 10, <i>PN</i> 16	482	446	474			
	<i>PN</i> 25	505					
	<i>PN</i> ≥ 40	535					
<i>DN</i> 450	<i>PN</i> 6,3	520	488	510			
	<i>PN</i> 10, <i>PN</i> 16	532	496	524			
	<i>PN</i> 25	555					
	<i>PN</i> 40	560					
<i>DN</i> 500	<i>PN</i> 6,3	570	540	562			
	<i>PN</i> 10, <i>PN</i> 16	585	548	576			
	<i>PN</i> ≥ 25	615					
<i>DN</i> 600	<i>PN</i> 6,3	670	634	662	5		
	<i>PN</i> 10, <i>PN</i> 16	685	650	678			
	<i>PN</i> 25	720					
	<i>PN</i> 40, <i>PN</i> 63	735					

4.8 Конструкция и размеры заглушек под овальную прокладку (исполнение J) приведены на рисунке 6 и в таблице 6.



Примечания

- 1 При изготовлении заглушек из поковок шероховатость поверхностей А — $Ra \leq 100$ мкм.
- 2 Центральная часть поверхности заглушки не требует машинной обработки при условии, что диаметр необработанного участка d_2 не превышает рекомендованного диаметра d_{2max} , приведенного в таблице 6.

Рисунок 6 — Конструкция и размеры заглушек под овальную прокладку (исполнение J)

Таблица 6 — Размеры заглушек под овальную прокладку, исполнение J (см. рисунок 6)

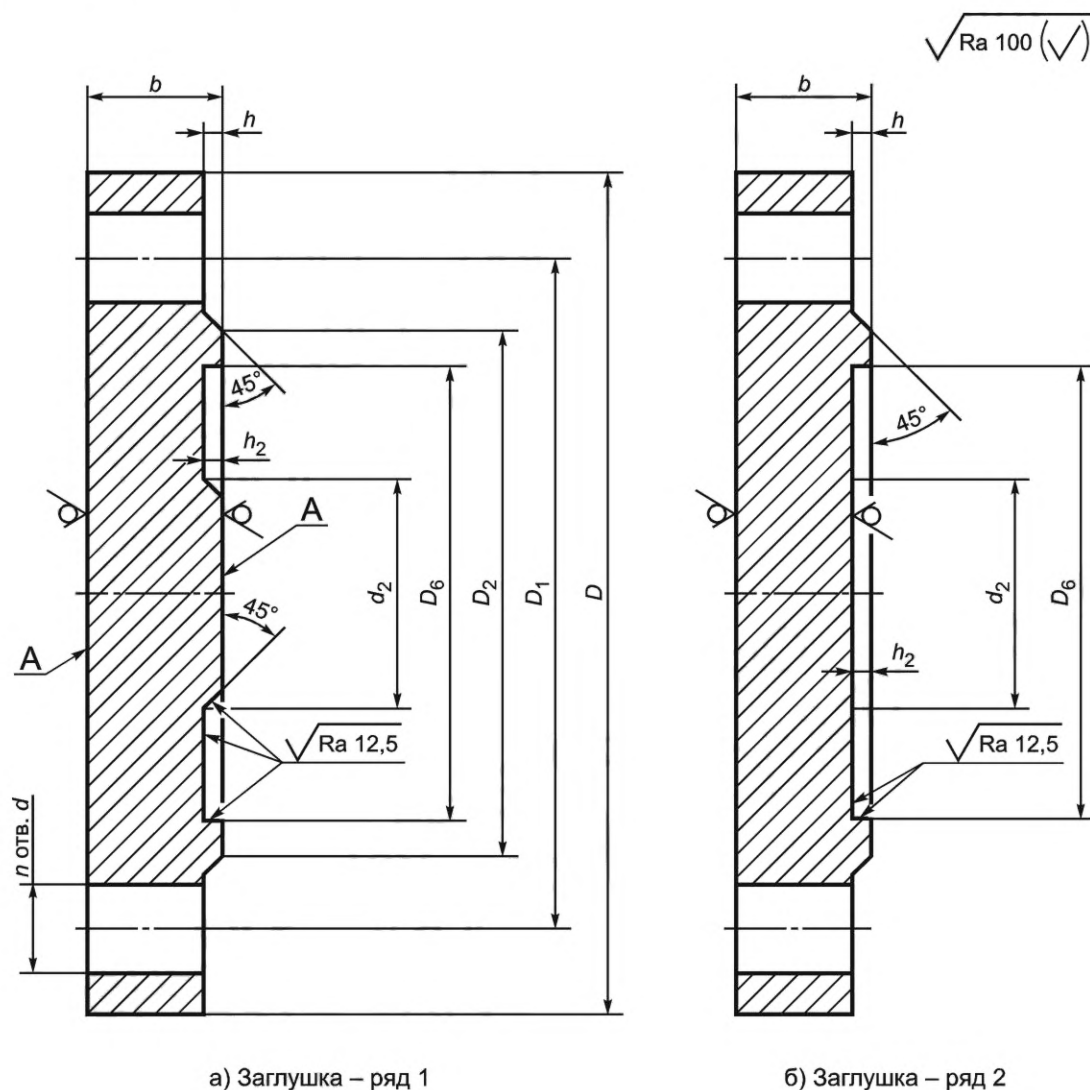
Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D	D ₁	D ₈	D ₉	b	b ₁	b ₂	d _{2max}	h	h ₃	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек			
DN 15	PN 63	105	75	35	55	26	24	9	10	2	6,5	14	4	M12			
	PN 100								16			22					
	PN 160																
DN 20	PN 63	125	90	45	58	28	26		22			28	4	M16			
	PN 100																
	PN 160																
DN 25	PN 63	135	100	50	68	30	28		36			46	3	8	22	4	M16
	PN 100																
	PN 160																
DN 32	PN 63	150	110	65	78	30	28		46			60	3	8	22	4	M20
	PN 100																
	PN 160																
DN 40	PN 63	165	125	75	88	30	28	46	60			3	8	22	4	M20	
	PN 100																
	PN 160																
DN 50	PN 63	175	135	85	102	30	28	46	60	3	8	22	4	M20			
	PN 100																
	PN 160																
DN 65	PN 63	200	160	110	132	30	28	46	60	3	8	22	8	M20			
	PN 100																
	PN 160																
DN 80	PN 63	210	170	115	133	30	28	46	60	3	8	22	8	M20			
	PN 100																
	PN 160																

Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D	D ₁	D ₈	D ₉	b	b ₁	b ₂	d _{2max}	h	h ₃	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек			
DN 100	PN 63	250	200	145	170	30	28	12	94	3	8	26	8	M24			
	PN 100	265	210		175	36	34					30		M27			
	PN 160					45	43										
DN 125	PN 63	295	240	175 190	205	32	30	12	118	3	8	30	8	M27			
	PN 100	310	250		210	40	38					33		M30			
	PN 160					50	48										
DN 150	PN 63	340	280	205	240	36	34	14	142	3	10	33	8	M30			
	PN 100	350	290		250	45	43								12	M30	
	PN 160					58	56										
DN 200	PN 63	405	345	265 275	285	44	42	12	196	3	8	33	12	M30			
	PN 100	430	360		315	58	56					39		M36			
	PN 160					72	70								17		
DN 250	PN 63	470	400	320 330	345	52	50	12	244	3	8	39	12	M36			
	PN 100	500	430		380	68	66								17		
	PN 160					85	83										
DN 300	PN 63	530	460	375 380	410	58	55	12	294	4	8	39	16	M36			
	PN 100	585	500			78	75					97			23	45	M42
	PN 160																
DN 350	PN 63	595	525	420	465	66	63	12	344	4	8	39	16	M36			
	PN 100	655	560			88	85					17			52	M48	
	PN 160																112
DN 400	PN 63	670	585	480	535	74	71	12	390	4	8	45	16	M42			
	PN 100	715	620			98	95					17			52	M48	
	PN 160																125

4.9 Конструкция и размеры заглушек с впадиной (исполнение F) приведены на рисунке 7 и в таблице 7 (ряд 1 предпочтительный).



Примечания

- 1 При изготовлении заглушек из поковок шероховатость поверхностей А — $Ra \leq 100$ мкм.
- 2 Центральная часть поверхности заглушки не требует машинной обработки при условии, что диаметр необработанного участка d_2 не превышает рекомендованного диаметра d_{2max} , приведенного в таблице 7.
- 3 Шероховатость уплотнительных поверхностей должна соответствовать требованиям НД на прокладки.

Рисунок 7 — Конструкция и размеры заглушек с впадиной (исполнение F)

32

[illegible]

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 7

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	D ₆		b			h	h ₂	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 40	PN 6,3	130		100	80	70	—	16	14		3	3	36	—	14	4			M12	
	PN 10																			
	PN 16	145	150	110	88	76		18							18					
	PN 25																			
	PN 40																			
DN 50	PN 6,3	140		110	90	81	—	16	14				46	—	14	4			M12	
	PN 10																			
	PN 16	160	165	125	102	88		20	18						18					
	PN 25								20											
	PN 40																			
DN 65	PN 6,3	160		130	110	101	—	18	14				60	55	14	4	4	8	M12	
	PN 10																			
	PN 16	180	185	145	122	110		20	18						18					
	PN 25								22											
	PN 40																			
DN 80	PN 6,3	185	190	150	128	116	—	18	16				76	70	18	4	4	8	M16	
	PN 10																			
	PN 16	195	200	160	133	121		20												
	PN 25							24	22											
	PN 40																			
DN 100	PN 6,3	205	210	170	148	138	—	18	16				94	90	18	4		8	M16	
	PN 10																			
	PN 16	215	220	180	158	150		20												
	PN 25																			
	PN 40	230	235	190				22	24						22					M20

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	D ₆		b		h	h ₂	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы 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 6,3	235	240	200	178	167	—	18	M16												
	PN 10	245	250	210	176	20	22														
	PN 16						270	220		184	26										
	PN 25											260	265	225	202	18					
	PN 40																280	285	240	212	22
PN 10	300	250	204	28			M24														
PN 16					315	320		280	258	20	24										
PN 25												335	340	295	268	28	30				
PN 40																		360	375	310	278
PN 6,3	370	375	335	312	304	20		22	12	M20											
PN 10							390				395	350	320	22	26						
PN 16																405	355	370	335	32	38
PN 25																					
PN 40	445	450	385	395	365	22	12	M20													
PN 6,3									435	440	400	370	25	26							
PN 10															440	445	410	28	34		
PN 16																				460	410
PN 25	485	430	390	410	36	34	16	M27													
PN 40									510	515	450	42	36	M30							

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 7

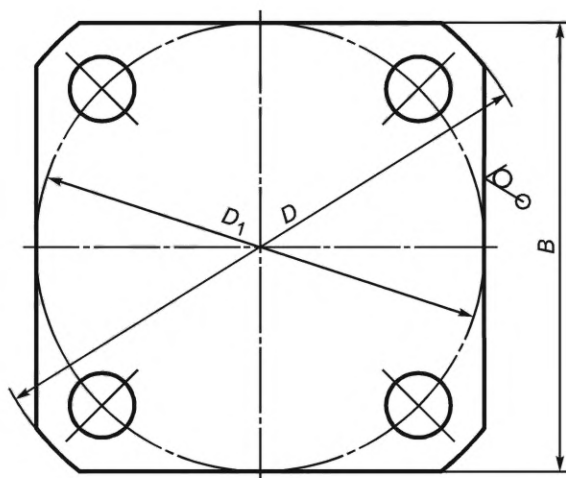
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	D ₆		b		h	h ₂	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1
DN 350	PN 6,3	485	490	445	415	407	—	22	22	4	4	344	330	22		12		M20	
	PN 10	500	505	460	430	422		25	26					26		16			M24
	PN 16	520		470				30						33		M30			
	PN 25	550	555	490	450	457	—	40	38			36	33			M30			
	PN 40	570	580	510	465			51	46							M33			
DN 400	PN 6,3	535	540	495	465	457	—	22	22	4	4	390	380	22		16		M20	
	PN 10	565		515	482	474		26						26		M24			
	PN 16	580		525				33	32			30		16		M27			
	PN 25	610	620	550	505	510	—	44	40			36	33			M33			
	PN 40	655	660	585	535			60	50							M36			
DN 450	PN 6,3	590	595	550	520	510	—	24	24	4	4	440	425	22		16		M20	
	PN 10	615		565	532	524		28						26		M24			
	PN 16	640		585				40				30		20		M27			
	PN 25	660	670	600	555	562	—	50				33	36			M33			
	PN 40	680	685	610	560			61	57							M36			
DN 500	PN 6,3	640	645	600	570	562	—	24	24			490	475	22		16		M20	
	PN 10	670		620	585	576		30						26		20		M24	
	PN 16	710	715	650				41	44			33				M30			
	PN 25	730		660	615	576	—	52	51			39	36			M33			
	PN 40	755	755	670				67	57							M42		M39	
DN 600	PN 6,3	755	755	705	670	662	—	30	30	5	5	590	575	26		20		M24	
	PN 10	780		725	685	676		36	34					30		20		M27	
	PN 16	840		770				52	54			39	36			M36		M33	
	PN 25	840	845	795	720	678	676	64	66							M36		M45	
	PN 40	890			735			80	72			52	48			M48		M45	

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	D ₆		b		h	h ₂	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы 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						
DN 700	PN 6,3	860		810	775	764	—	38	40	5	5	680	670	26	30	24	M24	M27							
	PN 10	895																	39	36	M36	M33			
	PN 16	910							45														42	M42	M39
	PN 25	960																							
DN 800	PN 6,3	975		920	880	868	—	40	44	5	5	780	770	33	39	24	M30	M36							
	PN 10	1010	1015					48											48	45	M42	M45			
	PN 16	1020	1025					62															78		
	PN 25	1075	1085	990	930																				

* Размеры задаются заказчиком.

Примечание — Ряд 2 соответствует [1].

4.10 Допускается заглушки всех исполнений (кроме заглушек по ряду 2), имеющие четыре отверстия под шпильки (болты), изготавливать квадратными на номинальное давление не более $PN\ 40$ (для квадратных фланцев трубопроводов). Размеры квадратных заглушек приведены на рисунке 8 и в таблице 8.



Примечание — Размеры D и D_1 — в соответствии с таблицами 2—5, 7.

Рисунок 8 — Размеры квадратных заглушек

Таблица 8 — Размеры квадратных заглушек

Размеры в миллиметрах

DN	Размер B для PN , бар				
	$PN\ 6,3$	$PN\ 10$	$PN\ 16$	$PN\ 25$	$PN\ 40$
DN 10	60	70			
DN 15	65	75			
DN 20	70	80			
DN 25	75	90			
DN 32	95	105			
DN 40	100	110			
DN 50	110	125			
DN 65	125	140	—	—	—
DN 80	140	150	—	—	—
DN 100	155	—	—	—	—

5 Технические требования

5.1 Заглушки изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта и по КД (с учетом расчета прочности), утвержденной в установленном порядке.

5.2 Давления номинальные, рабочие и пробные — по ГОСТ 356.

5.3 Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей заглушек соответствуют присоединительным размерам фланцев по ГОСТ 33259.

5.4 Заглушки применяют в соединениях, уплотняемых прокладками:

- эластичными по ГОСТ 15180 или по НД;
- спирально-навитыми — по НД¹⁾;

¹⁾ В Российской Федерации действует ГОСТ Р 52376—2005 «Прокладки спирально-навитые термостойкие. Типы. Основные размеры»

- графитовыми, металлографитовыми на основе терморасширенного графита — по НД;
- овальными по ГОСТ 34655 — для заглушек исполнения J.

Прокладка должна обеспечивать герметичность соединения в эксплуатационных условиях с учетом параметров рабочей среды (состав среды, давление и температура) и окружающей среды.

5.5 Уплотнительную поверхность заглушек под уплотнительные прокладки рекомендуется изготавливать с учетом требований, предусмотренных НД на эти виды прокладок.

5.6 Размеры заглушек учитывают действие внутреннего давления среды в соединениях при использовании прокладок по ГОСТ 15180 без внешних нагрузок и коррозионного воздействия для материала заглушек с пределом текучести 215 МПа (22 кгс/мм²) при температуре 20 °С.

Работоспособность фланцевого соединения (заглушка — фланец) всех типоразмеров при использовании всех типов прокладок с учетом конкретных условий эксплуатации соединения (в т. ч. внешних нагрузок, коррозионного воздействия рабочей и окружающей среды и др.) должна быть подтверждена расчетом, данными эксплуатации или проведением испытаний. Расчеты следует проводить по утвержденной методике (например, по ГОСТ 34233.4).

5.7 Присоединительные размеры заглушек (размеры D_1 , n и d на рисунках 1—7) и размеры уплотнительных поверхностей (размеры D_4 , D_3 , h_1 на рисунках 2, 3; размеры D_{10} , D_{11} , h_4 , h_5 на рисунках 4 и 5; размеры D_8 , D_9 , h_3 , b_2 на рисунке 6; размеры D_6 , h_2 на рисунке 7) являются обязательными, остальные размеры могут быть уточнены на основании расчета прочности заглушек и фланцевого соединения (заглушка — фланец).

5.8 Материалы заглушек

5.8.1 Материал заглушек выбирают в зависимости от условий эксплуатации (рабочего давления, температуры и характеристики рабочей и окружающей среды, коррозионных свойств), а также материала фланцевого соединения, в котором установлена заглушка.

5.8.2 Рекомендуемые материалы для изготовления заглушек, перечень НД на заготовки, а также давление и температуру применения — по ГОСТ 32569, ГОСТ 34347, ГОСТ 33259, ГОСТ 33260 (материал для изготовления заглушек следует принимать аналогичным материалу для фланцев). Допускается изготовление заглушек из других марок сталей исходя из условий эксплуатации по НД, утвержденным в установленном порядке.

5.8.3 Заглушки изготавливают из листового и сортового проката, поковок и штампованных заготовок с пределом текучести не менее 215 МПа (22 кгс/мм²) при температуре 20 °С.

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

5.8.5 Материалы, применяемые для изготовления заглушек, должны быть в термически обработанном состоянии в соответствии с КД.

5.8.6 Рекомендуемые материалы для изготовления крепежных деталей — в соответствии с ГОСТ 33259.

Крепежные детали (болты, шпильки, гайки) для соединения заглушек с фланцами изготавливают из стали такого же структурного класса, как и заглушки с фланцами.

Материалы крепежных деталей следует выбирать с коэффициентом линейного расширения, близким по значению коэффициенту линейного расширения материала заглушки и фланца, при разнице в значениях коэффициентов линейного расширения материалов не более 10 %.

5.8.7 Технические требования к крепежным деталям — по ГОСТ 33259.

5.9 Заглушки допускается изготавливать сварными при условии выполнения сварных швов с полным проплавлением по всему сечению заглушки. Допускается только один сварной шов. Отверстия под болты (шпильки) должны быть расположены вне сварного шва.

Требования к сварке и контроль качества сварного соединения — по ГОСТ 33857, ГОСТ 32569, ГОСТ 34347.

Качество сварных швов должно быть проверено радиографическим или ультразвуковым методом в объеме 100 %.

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

5.11 Предельные отклонения размеров заглушек и допуски взаимного расположения поверхностей должны соответствовать данным в таблице 9.

Таблица 9 — Предельные отклонения размеров заглушек

Размер	Предельные отклонения		
D, B	Для заглушек, изготавливаемых из проката обычной точности (В1), — по ГОСТ 2590 и ГОСТ 2591 (без обработки поверхностей). При получении штамповкой — по классу точности Т4 ГОСТ 7505. При получении из поковки — по ГОСТ 7829. При изготовлении другими методами (в том числе механической обработкой) — по $h16$.		
D_1	Позиционный допуск осей отверстий d (зависимый допуск) в диаметральном выражении должен быть не более, мм: 1,0 — для отверстий диаметром 11 мм; 2,0 — для отверстий диаметром от 14 до 26 мм включ.; 3,0 — для отверстий диаметром от 30 до 48 мм включ.; 4,0 — для отверстий диаметром 52 и 56 мм		
D_2	$\pm 4,0$ мм		
D_3	$H12$		
D_4	$h12$		
D_6	$H12$		
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 »	$H9$	
d	$H15$		
h	-1 мм		
h_1, h_2	$+0,5$ мм		
h_3	$+0,4$ мм		
h_4, h_5	$+0,5$ мм		
b	Для заглушек, изготавливаемых из проката, — по НД на листовой или сортовой прокат. Для штамповок — по классу точности Т4 ГОСТ 7505. Для поковок — $\pm IT14/2$		
b_1	$js15$		
b_2	$\pm 0,2$ мм		
Допуск плоскостности уплотнительных поверхностей	Наибольший диаметр уплотнительной поверхности, мм: до 1000 — $\leq 0,4$ св. 1000 — $\leq 0,8$		
Допуск параллельности опорных поверхностей под гайки (шайбы, болты) и уплотнительных поверхностей	$\leq 1^\circ$		
Угол 45° (рисунки 1—7)	$\pm 5^\circ$		
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.			

5.12 Допускается местная зачистка (подрезка, подторцовка) опорной поверхности заглушек под гайки (шайбы или головки болтов) глубиной не более 1 мм, при этом толщина заглушки в месте подрезки не должна быть меньше расчетной, а опорная поверхность должна быть параллельна уплотнительной поверхности заглушки в пределах, указанных в таблице 9.

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

- *DN*;
- *PN*;
- исполнение заглушки;
- размерный ряд (1 или 2);
- марку стали;
- группу контроля по ГОСТ 33259.

Дополнительно заказчик может указать другие требования, в том числе по контролю, защитному антикоррозионному покрытию.

Примеры условного обозначения при заказе:

круглой заглушки *DN* 50 на *PN* 10, исполнение В, ряд 1, из стали 20 по IV группе контроля —

Заглушка 50-10-B-1-Cm 20-IV ГОСТ 34785—2021

то же, квадратной —

Заглушка квадратная 50-10-B-1-Cm 20-IV ГОСТ 34785—2021

круглой заглушки *DN* 100 на *PN* 16, исполнение С, ряд 1 из стали 20 по IV группе контроля —

Заглушка 100-16-C-1-Cm 20-IV ГОСТ 34785—2021

круглой заглушки *DN* 100 на *PN* 16, исполнение L, ряд 1 из стали 20 по IV группе контроля под фторопластовую прокладку —

Заглушка 100-16-L-1-Ф-Cm 20-IV ГОСТ 34785—2021

5.14 Рекомендуемая форма заявки на изготовление и поставку партии заглушек приведена в приложении А.

5.15 Расчетная масса заглушек приведена в приложении Б.

6 Испытания и контроль качества

6.1 Виды и объем контроля и испытаний материала заготовок заглушек — в соответствии с ГОСТ 33259 и КД.

Методы контроля — по НД в зависимости от вида испытаний (например, ГОСТ 1577, ГОСТ 8479, ГОСТ 19281 и т. д.).

6.2 При визуальном и измерительном контроле проверяют соответствие заглушек КД, настоящему стандарту в части размеров (габаритные, присоединительные, толщина заглушек), взаимного расположения поверхностей, шероховатости, маркировки. На уплотнительных поверхностях не допускаются вмятины, задиры, трещины, раковины, механические повреждения. Для заглушек с уплотнительной поверхностью исполнения J на уплотнительных поверхностях не допускаются шлаковые включения и волосовины, выходящие на поверхность.

6.3 Испытания заглушек давлением на прочность проводят на стенде с технологическим трубопроводом, имитирующим конкретный трубопровод или арматуру. Давление испытания (пробное давление $P_{пр}$) — в соответствии с ГОСТ 356 или КД и ТУ на арматуру, оборудование или трубопровод.

7 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

7.1 Заглушки маркируют следующим образом:

- товарный знак изготовителя;
- *DN*;
- *PN*;
- исполнение заглушки;
- номер размерного ряда (1 или 2);
- марка материала заглушки;
- группа контроля по ГОСТ 33259.

Пример маркировки заглушки DN 50 на PN 10, исполнение E, ряд 1 из стали 20 по IV группе контроля:

Товарный знак изготовителя

50-10-E-1-Ст 20-IV

Примечание — При маркировке заглушек номинальным давлением PN 6,3 допускается применять обозначение PN 6 вместо PN 6,3.

7.2 Маркировка должна быть расположена на наружной цилиндрической поверхности и/или на наружной стороне заглушки (противоположной от поверхности с уплотнительной поверхностью). Маркировку следует выполнять ударным способом, гравированием или любым другим способом, обеспечивающим четкое и ясное изображение в течение всего срока службы. Глубина клеймения — не более 0,5 мм. Места клеймения, параметры шрифта и товарного знака указывают в КД на заглушки.

7.3 При маркировке разделители символов в виде дефисов могут быть заменены пробелами.

7.4 Заглушки должны иметь временную противокоррозионную защиту (консервацию) по ГОСТ 9.014, кроме заглушек, 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.

7.5 Упаковка должна обеспечивать защиту уплотнительных поверхностей, безопасность и удобство при погрузочно-разгрузочных работах и транспортировании заглушек.

Допускается транспортирование заглушек без упаковки при условии обеспечения их сохранности, защиты уплотнительных поверхностей.

7.6 Маркировка тары — по ГОСТ 14192.

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

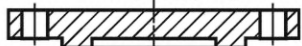
Рекомендуемая форма паспорта приведена в приложении В.

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)

Форма заявки на изготовление (поставку) партии заглушек

	ЗАЯВКА на изготовление (поставку) партии заглушек по ГОСТ 34785—2021		Дата заполнения			
			«___» _____ 20__ г			
<i>DN</i>						
<i>PN</i>	_____ МПа (_____ бар)					
Исполнение уплотнительной поверхности	☐ В — соединительный выступ  ☐ Е — выступ  ☐ С — шип ☐ L — шип (под фторопласт)  ☐ М — паз (под фторопласт)  ☐ J — под прокладку овального  ☐ F — впадина сечения 					
Ряд размерный	☐ 1 ☐ 2					
Марка стали	☐ Сталь 20 ☐ Сталь 09Г2С ☐ 12Х18Н10Т ☐ Сталь 15Х5М ☐ Другая _____					
Группа контроля	☐ I — хим. анализ — для заглушек $PN \leq 2,5$ $DN \leq 300$ — для жидких рабочих сред, не относящихся к опасным веществам. ☐ II — хим. анализ, твердость 5 % партии — для заглушек $PN 6$ всех DN и для заглушек $PN \leq 16$ $DN \leq 300$ — для рабочих сред, не относящихся к опасным веществам. ☐ III — хим. анализ, твердость — каждая заготовка — для заглушек $PN \leq 25$ всех DN — для рабочих сред, не относящихся к опасным веществам; для заглушек $PN 6$ $DN \leq 150$ — для жидких рабочих сред, относящихся к опасным веществам. МКК и неразрушающий контроль — по требованию заказчика. ☐ IV — хим. анализ, твердость — каждая заготовка, механические свойства 1 % садки — для заглушек $PN \leq 160$ 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					
Дополнительные требования к кон- тролю	☐ Ударная вязкость _____ ☐ МКК ☐ УЗК ☐ СКР ☐ Другие виды контроля _____					
Тип, материал про- кладки						
Покрытие						
Количество						
<i>Дополнительные требования</i>						
Заказчик			Изготовитель (поставщик) заглушек			
Адрес			Адрес			
Тел.			Тел.			
E-mail			E-mail			

Приложение Б
(справочное)

Расчетная масса заглушек

Таблица Б.1 — Расчетная масса заглушек

DN	Ряд	Масса заглушек, кг, для PN, бар							
		PN 6,3	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 63	PN 100	PN 160
DN 10	1	0,4	0,5				0,7	—	—
	2	0,4	0,7				—	—	—
DN 15	1	0,5	0,7				1,4		
	2	0,5	0,8				1,2	—	—
DN 20	1	0,6	1,0				2,2		
	2	0,7	1,2				2,0	—	—
DN 25	1	0,9	1,3				2,8		
	2	0,8	1,4				2,5	—	—
DN 32	1	1,2	1,7				3,4		
	2	1,2	2,0				3,2	—	—
DN 40	1	1,4	2,0				4,0		
	2	1,4	2,4				4,0	—	—
DN 50	1	1,6	2,6				3,8	5,5	7,0
	2	1,6	2,8			3,5	4,5	—	—
DN 65	1	2,4	3,4		3,3		5,3	8,5	9,6
	2	2,2	3,5			4,5	5,5	—	—
DN 80	1	3,3	4,1		4,3		6,4	9,4	10,6
	2	3,4	4,6		5,5		6,9	—	—
DN 100	1	3,0	4,8		6,0		9,3	12,5	16,0
	2	4,2	5,6		7,6		10,0	—	—
DN 125	1	6,0	6,4		9,5		14,0	19,6	24,8
	2	6,1	8,0		10,8		—	—	—
DN 150	1	7,3	8,2		13,5		21,0	28,0	36,0
	2	7,5	10,5		14,6		23,3	—	—
DN 200	1	11,0	12,0	12,5	18,0	25,5	38,0	56,0	70,0
	2	12,5	16,5	16,0	22,5	29,0	39,0	—	—
DN 250	1	15,2	20,0	21,5	32,0	46,0	58,0	87,0	109,0
	2	18,5	24,0	25,0	33,5	44,5	57,0	—	—
DN 300	1	22,7	24,5	32,0	46,0	64,0	85,0	140,0	180,0
	2	25,5	30,8	35,1	46,3	64,2	81,2	—	—
DN 350	1	28,5	38,0	44,0	63,6	99,0	124,5	178,0	253,0
	2	31,5	39,0	48,0	68,0	89,5	113,0	—	—
DN 400	1	35,0	46,0	61,5	92,0	145,0	178,0	270,0	346,0
	2	38,5	49,0	63,5	89,5	127,0	152,0	—	—
DN 450	1	43,0	61,5	83,5	117,0	154,0	—	—	—
	2	51,0	63,0	96,5	130,0	154,0	—	—	—

Окончание таблицы Б.1

DN	Ряд	Масса заглушек, кг, для PN, бар							
		PN 6,3	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 63	PN 100	PN 160
DN 500	1	55,0	76,0	115,0	157,0	214,0	303,0	—	—
	2	60,0	75,0	133,0	159,0	188,0	—	—	—
DN 600	1	97,0	123,0	221,0	258,0	354,0	487,0	—	—
	2	103,0	124,0	226,0	278,0	331,0	—	—	—
DN 700	1	171,0	193,0	274,0	366,0	—	—	—	—
	2	178	183	285	—	—	—	—	—
DN 800	1	210,0	284,0	373,0	520,0	—	—	—	—
	2	252,0	297,0	388,0	—	—	—	—	—
DN 900	1	307,0	353,0	475,0	—	—	—	—	—
	2	336,0	374,0	483,0	—	—	—	—	—
DN 1000	1	391,0	490,0	675,0	—	—	—	—	—
	2	435,0	492,0	640,0	—	—	—	—	—
DN 1200	1	652,0	811,0	1128,0	—	—	—	—	—
	2	717,0	842,0	—	—	—	—	—	—
Примечания 1 Масса приведена для стали с плотностью материала 7850 кг/м ³ . 2 Масса заглушек указана для всех возможных исполнений уплотнительной поверхности и требует уточнения в КД.									

Приложение В
(рекомендуемое)

Форма паспорта на партию заглушек

Товарный знак изготовителя (поставщика)	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						
Наименование изделия						
Условное обозначение заглушки						
Документ на поставку						
Изготовитель (поставщик), адрес						
Количество штук в партии или заводской номер						
Дата изготовления (поставки)						
2 Основные технические данные						
Наименование параметра	Значение					
<i>DN</i>						
<i>PN</i> , МПа (бар)						
Марка материала и его свойства	Марка стали	_____ ГОСТ (ТУ) _____				
	Механические свойства					
	Предел прочности σ_B , МПа (кгс/мм ²)	Предел текучести $\sigma_{0,2}$, МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_5 , %	Относительное сужение Ψ , %	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см ² (кгс·м/см ²)	Твердость, НВ
Группа контроля по ГОСТ 33259						
Масса, кг						
Покрытие						
Особые отметки						
3 Сведения о заготовке						
Условное обозначение	Номер сопроводительного документа	Номер партии	Номер плавки	Изготовитель (поставщик)		
4 Комплектность						
В комплект поставки входят:						
- заглушки в количестве _____ шт.;						
- паспорт — 1 экз. на партию, поставляемую по одному заказу в один адрес.						

5 Гарантии изготовителя

Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность заглушек при условии соблюдения потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации по ТУ (ГОСТ 34785—2021)

Гарантийный срок эксплуатации ____ мес со дня ввода в эксплуатацию, но не более ____ мес со дня отгрузки

6 Временная противокоррозионная защита (консервация)

Дата	Вариант защиты по ГОСТ 9.014	Срок консервации, годы	Должность, фамилия, подпись

7 Свидетельство о приемке

Заглушки	обозначение
----------	-------------

изготовлены, приняты в соответствии с требованиями ТУ (ГОСТ 34785—2021), действующей технической документации и признаны годными для эксплуатации на указанные в настоящем ПС параметры.

Начальник ОТК _____
МП личная подпись расшифровка подписи год, месяц, число

Руководитель предприятия _____
личная подпись расшифровка подписи год, месяц, число

МП _____

Библиография

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

УДК 621.643.412:006.354

МКС 23.040.60

Ключевые слова: заглушки круглые стальные, номинальный диаметр, номинальное давление, прокладки овальные, фланцы

Редактор *Л.С. Зимилова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *Е.О. Асташина*

Сдано в набор 17.11.2021. Подписано в печать 24.12.2021. Формат 60×84½. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 6,05. Уч.-изд. л. 5,47.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «РСТ»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Поправка к ГОСТ 34785—2021 Заглушки фланцевые стальные для арматуры, соединительных частей и трубопроводов. Конструкция, размеры и общие технические требования

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан

(ИУС № 8 2022 г.)

Поправка к ГОСТ 34785—2021 Заглушки фланцевые стальные для арматуры, соединительных частей и трубопроводов. Конструкция, размеры и общие технические требования

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан

(ИУС № 5 2025 г.)