
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.)

**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

Примечание — 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).

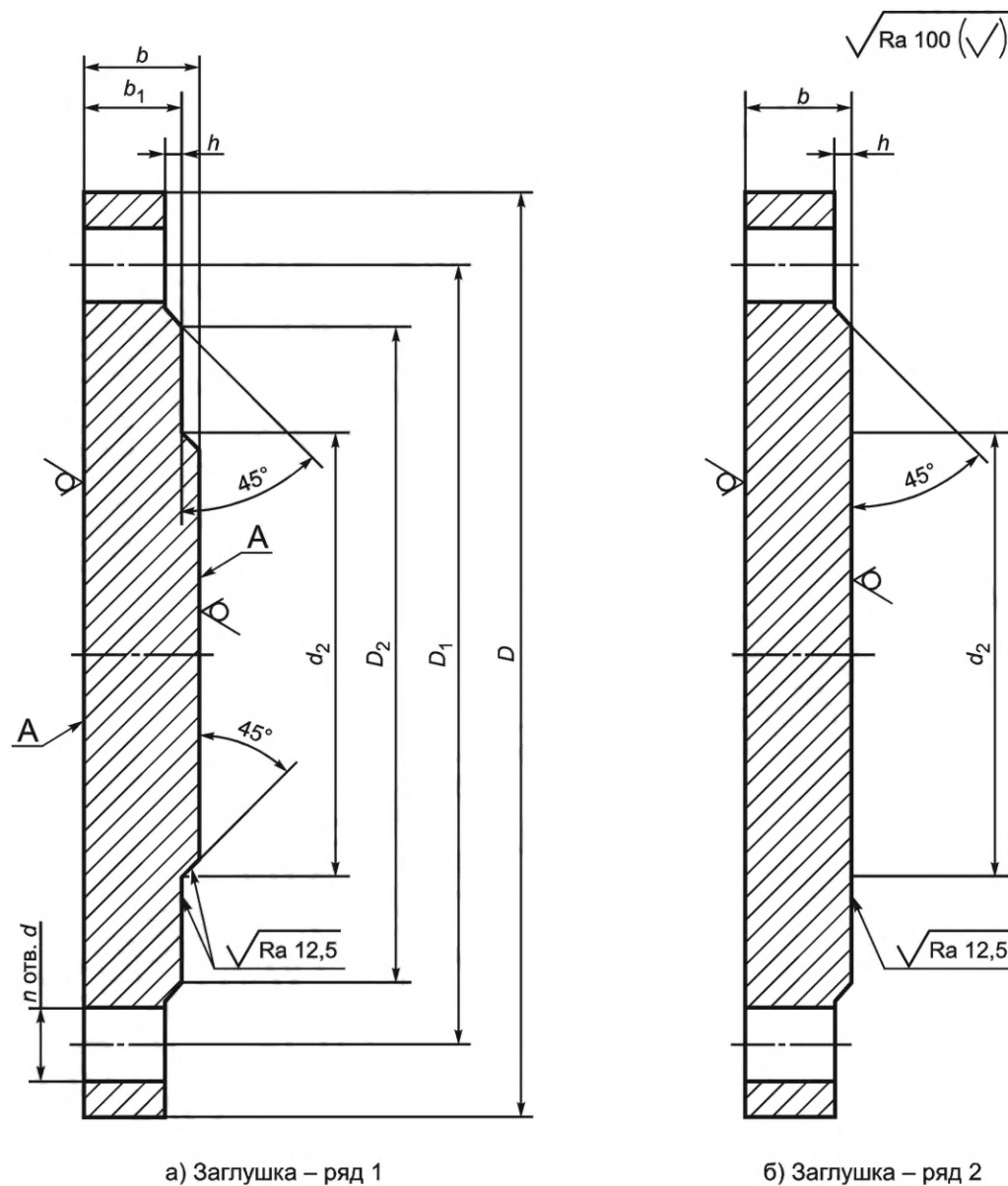
4.2 Допускаются и другие исполнения уплотнительной поверхности заглушек по ТУ и КД.

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																
		PN 6,3	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 6,3	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 63	PN 6,3	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 63
Исполнение В	PN 6,3	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
	PN 16	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
	PN 40	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
	PN 10	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
	PN 25	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
Исполнение С	PN 6,3	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
	PN 16	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
	PN 40	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Исполнения L, M	PN 6,3	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
	PN 16	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
	PN 40	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Исполнение J	PN 63	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	PN 100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	PN 160	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	PN 6,3	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

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)

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	M10		
	PN 10							12				14	M12				
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40																
DN 15	PN 6,3	80		55	40	12		10	2	10	—	11		4	M10		
	PN 10							12				14	M12				
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40																
DN 20	PN 6,3	90		65	50	12		10	2	16	—	11		4	M10		
	PN 10							14				18	M12				
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40																
DN 25	PN 6,3	100		75	60	12		10	2	22	—	11		4	M10		
	PN 10							14				18	M12				
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40																
DN 32	PN 6,3	120		90	70	14		12	2	28	—	14		4	M12		
	PN 10							16				18	M16				
	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
DN 40	PN 6,3	130		100	80	14		12	3	36	—	14	18	4		M12	
	PN 10																
	PN 16	145	150	110	88	18	16										
	PN 25																
	PN 40																
DN 50	PN 6,3	140		110	90	14		12	3	46	—	14	18	4		M12	
	PN 10																
	PN 16	160	165	125	102	18	18	16									
	PN 25																
	PN 40																
DN 65	PN 6,3	160		130	110	14		12	3	60	55	14	18	4	8	M16	
	PN 10											8					
	PN 16	180	185	145	122	18	18	16									
	PN 25																
	PN 40																
DN 80	PN 6,3	185	190	150	128	16		14	3	76	70	18	4	8	M16		
	PN 10																
	PN 16	195	200	160	133	18	20	16					4				8
	PN 25																
	PN 40																
DN 100	PN 6,3	205	210	170	148	16		14	3	94	90	18	4	8	M16		
	PN 10																
	PN 16	215	220	180	158	18	20	16									
	PN 25																
	PN 40																
		230	235	190		22	24	20	22		8		M20				

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											
	PN 16																		
	PN 25	270		220		24	26	22											
	PN 40																		
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											
	PN 16																		
	PN 25	300		250		28		26											
	PN 40																		
DN 200	PN 6,3	315	320	280	258	18	20	16	3	196	190	18	8	M16					
	PN 10	335	340	295	268		24	20											
	PN 16				22	30	26	12											
	PN 25	360		310								36	33						
	PN 40					375	320	285										35	36
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											
	PN 16											405						355	25
	PN 25	425		370	335	32	30												
	PN 40	445		450	385	345	42	38				40							
DN 300	PN 6,3	435	440	395	365	20	22	17	4	294	285	22	12	M20					
	PN 10	440	445	400	370	22	26	19											
	PN 16	460		410								28						25	
	PN 25				430	390	36	34											33
	PN 40	510	515	450	410	45	42	42											

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 2

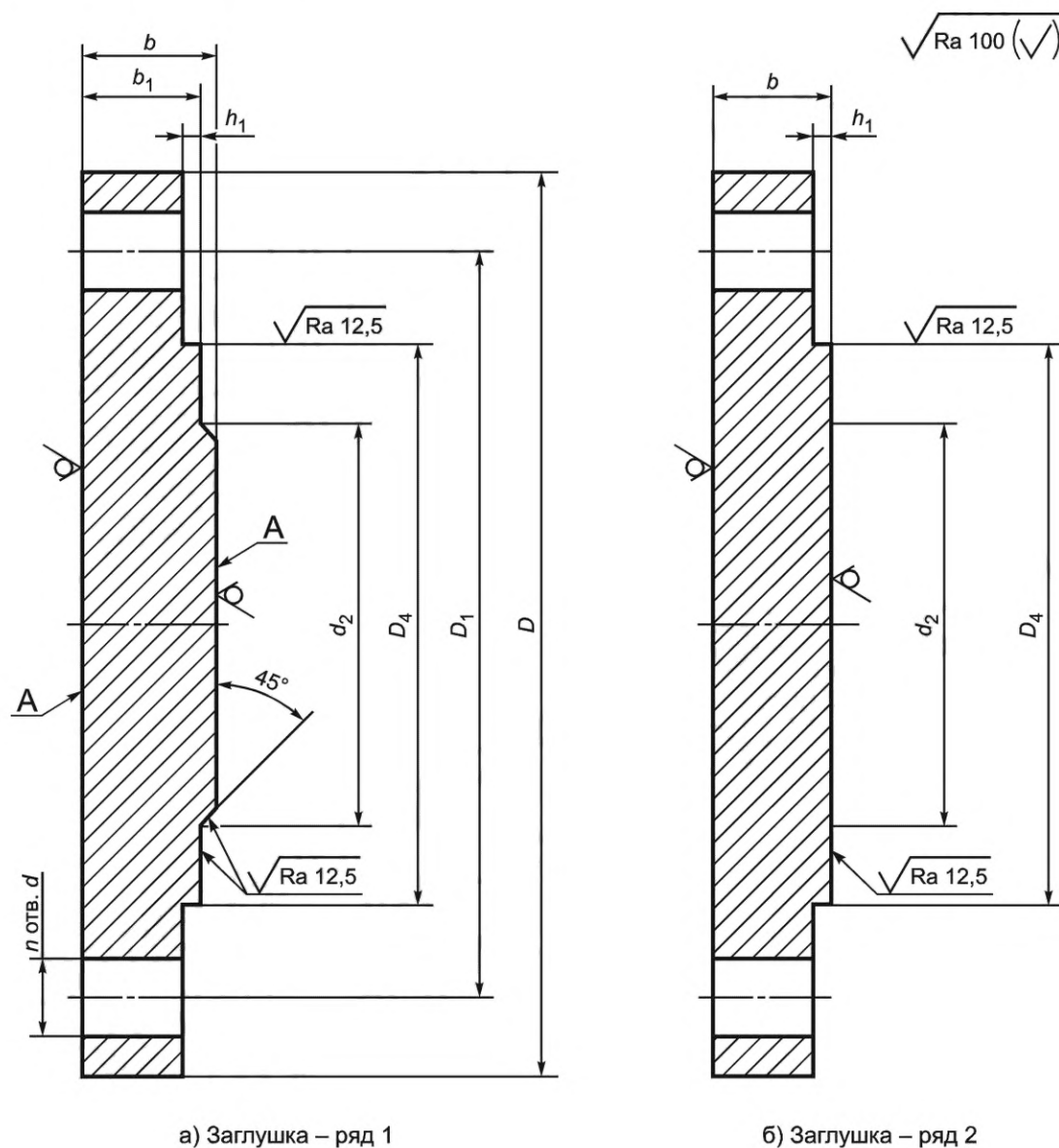
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	b		b ₁	h	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек		
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	
DN 350	PN 6,3	485	490	445	415	20	22	17	4	344	330	22		12	16	M20		
	PN 10	500	505	460	430	25	26	22				26		16		M24		
	PN 16	520		470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

Размеры в миллиметрах

Окончание 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 700	PN 6,3	860		810	775	38	40	34	5	680	670	26		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		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		M27	
	PN 10	1110	1115	1050	1005	50		46				33				M30	
	PN 16	1120	1125			66	64	62				39				M36	
DN 1000	PN 6,3	1175		1120	1080	48	52	44	5	980	960	30		28		M27	
	PN 10	1220	1230	1160	1110	56	54	52				33	36			M30	M33
	PN 16	1255		1170		74	68	70				45	42			M42	M39
DN 1200	PN 6,3	1400	1405	1340	1295	56	60	52	5	1180	1160	33		32		M30	
	PN 10	1455		1380	1330	66		61				39				M36	
	PN 16	1485		1390		88	*	84				52	48			M48	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_2 не превышает рекомендованного диаметра d_{2max} , 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)

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 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	12								
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40																
	PN 63	100	70		18	20	16										
DN 15	PN 6,3	80		55	33	—	12		10	4	10	—	11	4	4	M10	M12
	PN 10	95	65	39	14	16	12	14	16								
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40																
	PN 63	105	75		18	20	16										
DN 20	PN 6,3	90		65	43	—	14		10	4	16	—	11	4	4	M10	M12
	PN 10	105	75	50	16	18	14	16	14								
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40																
	PN 63	125	130	90		20	22	18									
DN 25	PN 6,3	100		75	51	—	14		12	4	22	—	11	4	4	M10	M12
	PN 10	115	85	57	16	18	14	16	14								
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40																
	PN 63	135	140	100		22	24	20									

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 32	PN 6,3	120		90	59	—	14	12	12	4	28	—	14	4			M12	
	PN 10											—						
	PN 16											—						
	PN 25	135	140	100			18	16	16			—	18					
	PN 40											—						
	PN 63	150	155	110			22	24	20			—	22					
DN 40	PN 6,3	130		100	69	—	14	12	12	4	36	—	14	4			M12	
	PN 10											—						
	PN 16											—						
	PN 25	145	150	110			18	17	17			—	18					
	PN 40											—						
	PN 63	165	170	125			24	26	22			—	22					
DN 50	PN 6,3	140		110	80	—	14	12	12	4	46	—	14	4			M12	
	PN 10																	
	PN 16						18	17	17				18					
	PN 25	160	165	125				20										
	PN 40						24	26	22				22					
	PN 63	175	180	135														
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					
	PN 25	180	185	145			20	22	18									
	PN 40																	
	PN 63	200	205	160			28	26	26			45	22					

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	195	200	160	120	—	18	20	26								
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40																
	PN 63	210	215	170			28					26	60				22
DN 100	PN 6,3	205	210	170	137	—	16	16	14	4	94	90	18	4	8	M16	
	PN 10	215	220	180	149	—	18	20	20								
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40	230	235	190			22	24					20				22
	PN 63	250		200			28	30				26	80			26	M24
DN 125	PN 6,3	235	240	200	166	—	16	18	14	4	118	115	18	8	M16		
	PN 10	245	250	210	175	—	18	22	16								
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40	270		220			24	26				22	105			26	M24
	PN 63	295		240			32	34				30	105			30	M27
DN 150	PN 6,3	260	265	225	191	—	18		16	4	142	140	18	8	M16		
	PN 10	280	285	240	203	—	18	22								26	
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40	300		250			28		26								
	PN 63	340	345	280			36		34			130	33				M30

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				
	PN 10	335	340	259	22	24	20	22	M24												
	PN 16																				
	PN 25	360											310					28	30	26	36
	PN 40	375											320					34	36	32	
	PN 63	405	415										345					44	42	42	180
DN 250	PN 6,3	370	375							335	303	—	18	22	16	4	244	235	18	12	M16
	PN 10	390	395	350	22	26	20	26	23	30	33	M30									
	PN 16	405	355	25	32	40	48						220	36	M36				M33		
	PN 25	425	370	470	42	38	40	22	26	17	19	25									
	PN 40	445	450	385	50	46	48						294	285	270				33		
	PN 63	470	400	356	20	22	17	5	294	285	270	33									
DN 300	PN 6,3	435	440	395	356	—	20						22	17	5	294	285	22	12	M20	M24
	PN 10	440	445	400	22	26	19	28	25	33	M30										
	PN 16	460	410	36	34	33	30					33	M27								
	PN 25	485	430	45	42	42		33	M30												
	PN 40	510	515	450	58	52	55			33	M30										
	PN 63	530	460	406	20	22	17	5	344			330	310	39				M36			
DN 350	PN 6,3	485	490	445	406	—	20			22	17				5	344	330		22	12	M20
	PN 10	500	505	460	25	26	22	30	27	37	33	M30									
	PN 16	520	470	40	38	48	36						56	63							
	PN 25	550	555	490	51	46		48	36	M33											
	PN 40	570	580	510	66	56	63	36			M36										
	PN 63	595	600	525	66	56	63		36	M36											

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 3

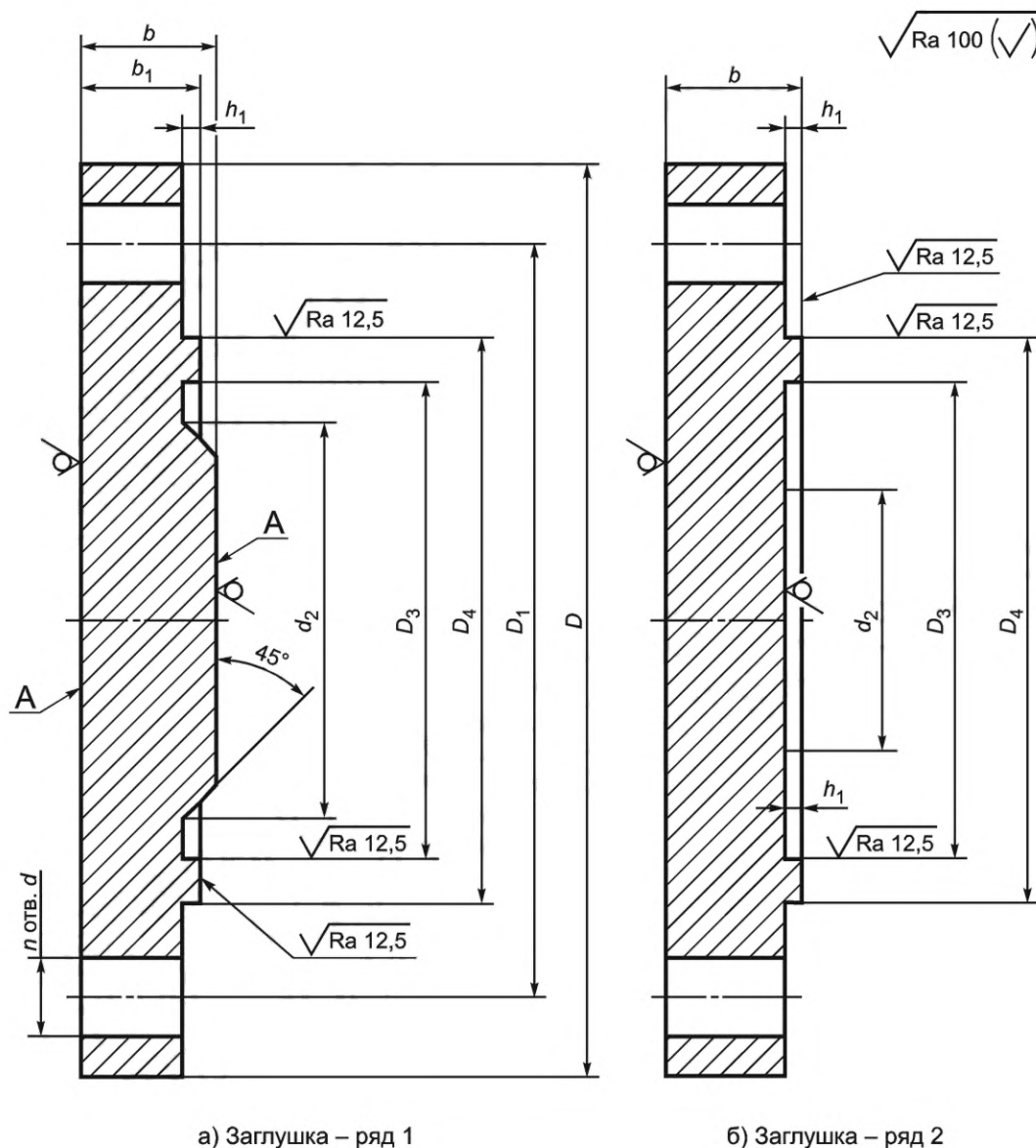
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		
DN 400	PN 6,3	535	540	495	456	—	22	19	5	390	380	22	16	M20				
	PN 10	565		515	26	23	26	M24										
	PN 16	580		525	33	32	30	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	16	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	58	39				M36						
	PN 6,3	640	645	600	561	—	24	21				22			16	20	M20	
DN 500	PN 10	670		620	575	561	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	36	M36	M33
	PN 40	755		670			67	57	64						45	42	M42	M39
	PN 63	800		705			88	*	85			*			52	48	M48	M45
	PN 6,3	755		705			661	—	30			26			26	6	590	575
PN 10	780		725	677	675	36	34	32	30	M27								
PN 16	840		770			52	54	48	39	36	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)

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

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 10	PN 6,3	75		50	19	—	29	—	12	13	4	4	6	—	11				M10
	PN 10																		M12
	PN 16	90		60					14	16	12				14		4		
	PN 25																		
	PN 40	100		70					18	20	16								
	PN 63																		
DN 15	PN 6,3	80		55	23	—	33	—	12	13	4	4	10	—	11				M10
	PN 10																		M12
	PN 16	95		65					14	16	12				14		4		
	PN 25																		
	PN 40	105		75					18	20	16								
	PN 63																		
DN 20	PN 6,3	90		65	33	—	43	—	14	13	4	4	16	—	11				M10
	PN 10																		M12
	PN 16	105		75					16	18	14				14		4		
	PN 25																		
	PN 40	125	130	90					20	22	18				18				
	PN 63																		
DN 25	PN 6,3	100		75	41	—	51	—	14	13	4	4	22	—	11				M10
	PN 10																		M12
	PN 16	115		85					16	18	14				14		4		
	PN 25																		
	PN 40								22	24	20				18				
	PN 63	135	140	100															

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	4	28	—	14	18	4	4	M12	
	PN 10			51	65	14	16												
	PN 16	135	140					22	24		20								
	PN 25																		
	PN 40																		
	PN 63	150	155																110
DN 40	PN 6,3	130	100	55	—	69	—	14	13	18	4	36	—	14	18	4	4	M12	
	PN 10			61	75	14	16												
	PN 16	145	150					110	24		26								22
	PN 25																		
	PN 40																		
	PN 63	165	170					125											
DN 50	PN 6,3	140	110	66	—	80	—	14	13	18	4	46	—	14	18	4	4	M12	
	PN 10			73	87	14	16												
	PN 16	160	165					125	18		20								22
	PN 25																		
	PN 40																		
	PN 63	175	180					135											
DN 65	PN 6,3	160	130	86	—	100	—	14	13	18	4	60	55	14	18	4	4	M12	
	PN 10			95	109	14	16												
	PN 16	180	185					145	20		22								18
	PN 25																		
	PN 40																		
	PN 63	200	205					160											

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 80	PN 6,3	185	190	150	101	—	115	—	16	—	14	4	76	70	18	4	4	8	M12	
	PN 10																			
	PN 16	195	200	160	106	120	18	20	24	16	18									
	PN 25												20							
	PN 40												28							
	PN 63	210	215	170										22					M20	
DN 100	PN 6,3	205	210	110	117	—	137	—	16	—	14	4	94	90	18	4	8	M16		
	PN 10	215	220	180																
	PN 16	230	235	190	129	149	18	20	24	20	16									
	PN 25												22							
	PN 40												26							
	PN 63	250	200											26					M24	
PN 6,3	235	240	200	146	—	166	—	16	18	14										
PN 10	245	250	210	155	175	18	22	26	30	16										
PN 16											24									
PN 25											270	220								
PN 40	295	240																	M24	
PN 63	295	240																		M27
DN 125	PN 6,3	260	265	225	171	—	191	—	16	18	14	4	142	140	26	18	8	M16		
	PN 10	280	285	240																
	PN 16	300	250	280	183	203	18	22	26	30	16									
	PN 25												22							
	PN 40												26							
	PN 63	340	345	280																

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	
DN 200	PN 6,3	315	320	280	229	—	249	—	18	20	16	4	196	190	18	8	M16		
	PN 10	335	340	295	239	259	259	259	22	24	20				22	8	M20		
	PN 16									28	30						26	M24	
	PN 25	360		310					34	36	32				30	12	M24		
	PN 40	375		320					44	42	42				33		M27		
	PN 63	405	415	345					44	42	42				33		M30		
DN 250	PN 6,3	370	375	335	283	—	303	—	18	22	16	4	244	235	18	12	M16		
	PN 10	390	395	350	292	312	312	312	22	26	20				22		12	M20	
	PN 16									24	22							26	M24
	PN 25	425		370					32	30	30				30		12	M24	
	PN 40	445	450	385							36				33			M27	
	PN 63	470		400						50	46				48			39	
DN 300	PN 6,3	435	440	395	336	—	356	—	20	22	17	5	294	285	22	12	M20		
	PN 10	440	445	400	343	363	363	363	22	26	20				22		12	M20	
	PN 16	460	410	28					25	25	16							M24	
	PN 25	485	430	34					31	31					33		M24		
	PN 40	510	515	450					45	42							42	M30	
	PN 63	530		460					58	52	55				39		M36		
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	22	12	M20									
	PN 16	520	470	30	27	27	16			M24									
	PN 25	550	555	490	38	35		33	M30										
	PN 40	570	580	510	51	46			48	M33									
	PN 63	595	600	525	66	56	63	39		M36									

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 4

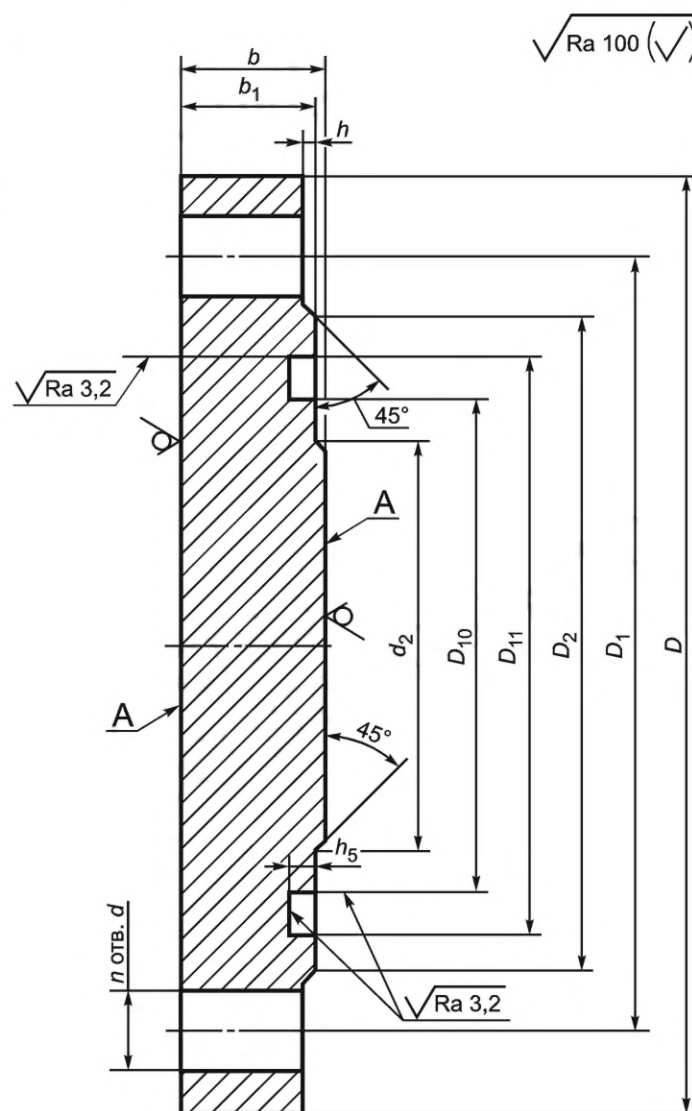
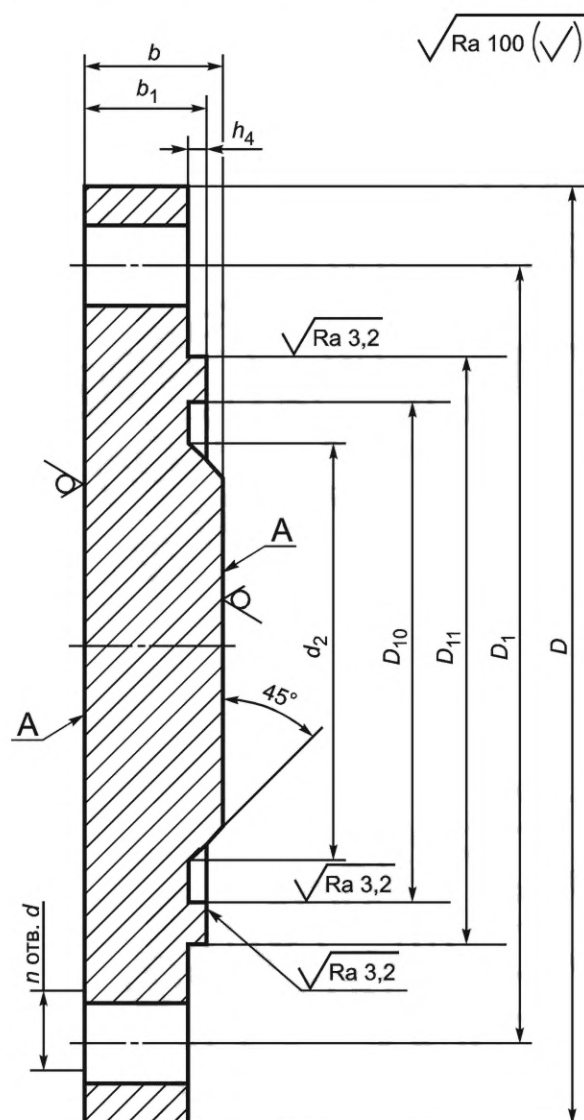
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₃		D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек		
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2					
DN 400	PN 6,3	535	540	495	436	—	456	—	22	—	19	5	390	380	22	16			M20		
	PN 10	565	—	515	447	473	473	26	—	23	26				M24						
	PN 16	580	—	525				32	—	29	30				M27						
	PN 25	610	620	550				43	40	40	33				36				M30	M33	
	PN 40	655	660	585				58	50	55	39				M36						
	PN 63	670	—					74	60	71	360			45	42				M42	M39	
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	28	—	25	26				M24						
	PN 16	640	—	585				40	—	37	30				M27						
	PN 25	660	670	600				50	—	47	36				33				M30	M33	
	PN 40	680	685	610				61	57	58	39				M36						
	PN 6,3	640	645	600				541	—	561	—				24				—	21	5
PN 10	670	—	620	549	575	575	30	28	27	26	M24										
PN 16	710	715	650				44	44	38	33	M30										
PN 25	730	—	660				52	41	49	39	36	M36	M33								
PN 40	755	—	670				67	57	64	45	42	M42	M39								
PN 63	800	—	705				70	*	65	*	52	48	M48	M45							
DN 500	PN 6,3	755	—	705	635	—	661	—	30	—	26	6	590	575	26	20			M24		
	PN 10	780	—	725	651	649	677	675	36	34	32				30				M27		
	PN 16	840	—	770					52	54	48				39				36	M36	M33
	PN 25	840	845	770					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	
DN 600	PN 6,3	860	—	810	737	—	763	—	38	40	34	6	680	670	26	24			M24		
	PN 10	895	—	840	751	777	777	42	—	38	30				M27						
	PN 16	910	—	840				58	—	54	39				36				M36	M33	

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			
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	33				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

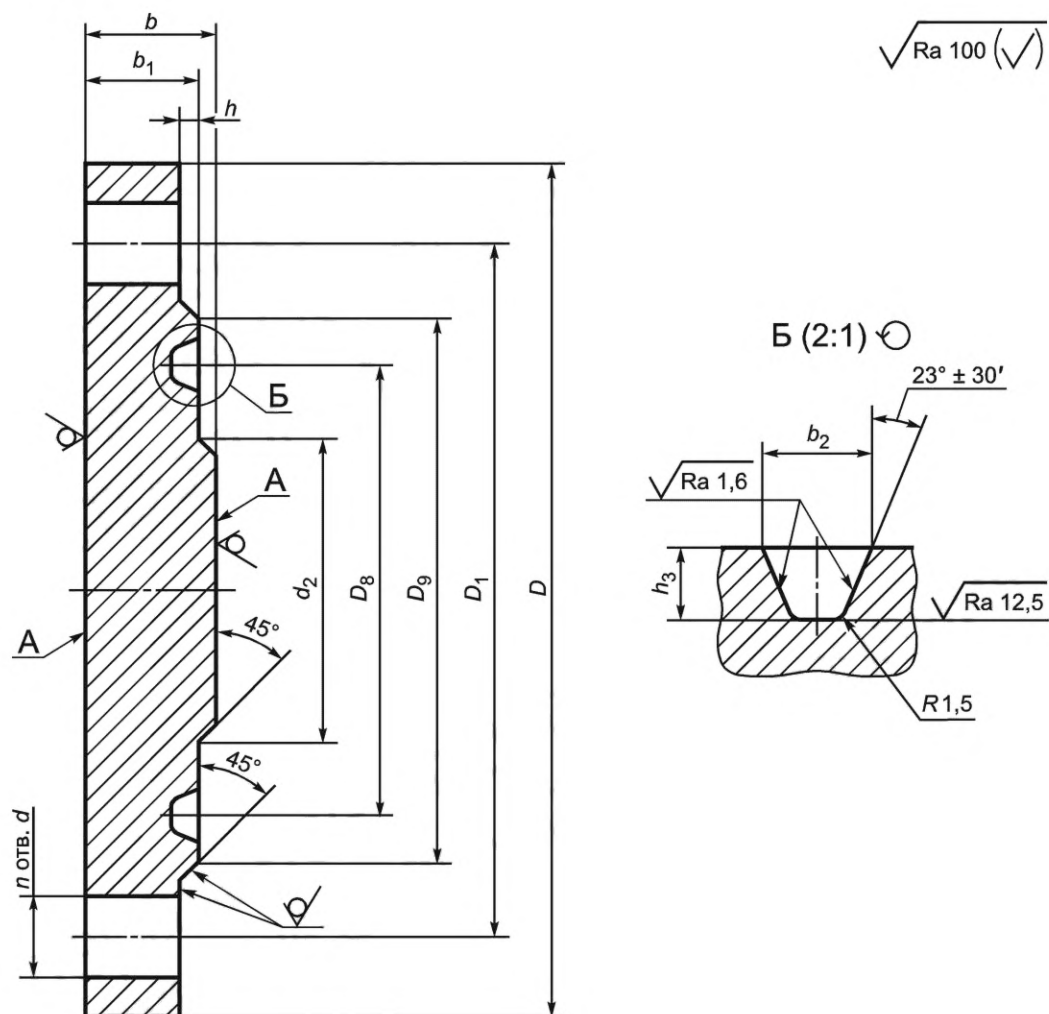
DN	PN, бар	D ₂	D ₁₀	D ₁₁	h	h ₄	h ₅							
DN 10	PN 6,3	35	18	30	2	4	3							
	PN ≥ 10	42	23	35										
DN 15	PN 6,3	40	22	34										
	PN ≥ 10	47	28	40										
DN 20	PN 6,3	50	32	44										
	PN ≥ 10	58	35	51										
DN 25	PN 6,3	60	40	52	2	4	3							
	PN ≥ 10	68	42	58										
DN 32	PN 6,3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

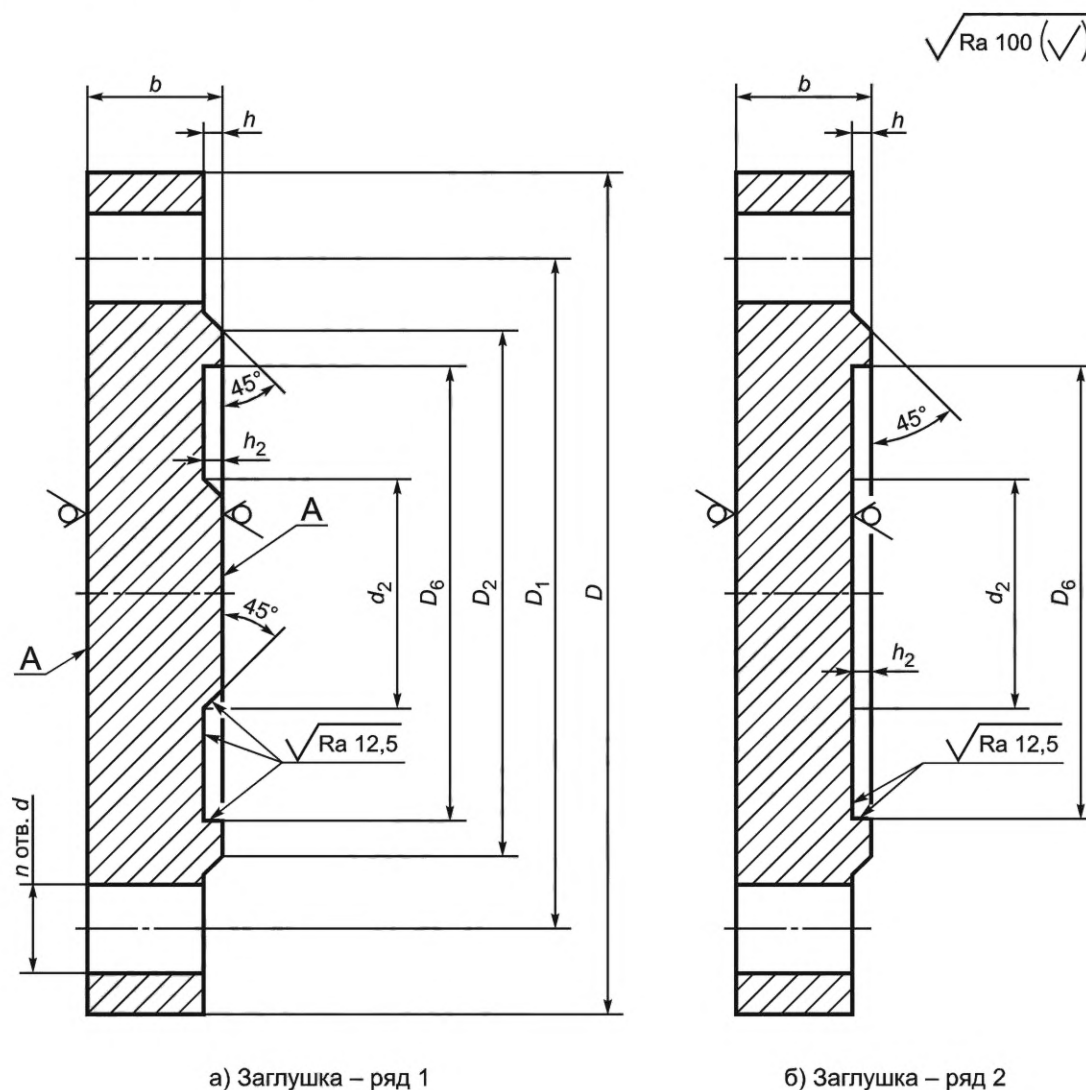
Размеры в миллиметрах

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													
	PN 160													
DN 20	PN 63	125	90	45	58	28	26		16			4	M16	
	PN 100													
	PN 160													
DN 25	PN 63	135	100	50	68	30	28		22			4	M16	
	PN 100													
	PN 160													
DN 32	PN 63	150	110	65	78	30	28		28			4	M20	
	PN 100													
	PN 160													
DN 40	PN 63	165	125	75	88	30	28		36			4	M20	
	PN 100													
	PN 160													
DN 50	PN 63	175	135	85	102	30	28	46	4	M20				
	PN 100													
	PN 160													
DN 65	PN 63	200	160	95	115	36	34	60	8	M20				
	PN 100													
	PN 160													
DN 80	PN 63	210	170	110	140	30	28	76	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		36	34	30											
	PN 160				45	43												
DN 125	PN 63	295	240	175	205	32	30	118	3			8	30	8	M27			
	PN 100	310	250		40	38	33											
	PN 160				50	48												
DN 150	PN 63	340	280	205	240	36	34	142		3	8		33	8	M30			
	PN 100	350	290		45	43	58									12		
	PN 160				265	285											44	42
DN 200	PN 63	405	345	275	315	72	70	196	3			8	33	12	M30			
	PN 100	430	360													58	56	70
	PN 160															275	315	
DN 250	PN 63	470	400	320	345	52	50	244		3	8		39	12	M36			
	PN 100	500	430		68	66	85									17		
	PN 160				330	380											85	83
DN 300	PN 63	530	460	375	410	58	55	294	4			8	39	16	M36			
	PN 100	585	500			78	75									100	23	
	PN 160					380	410											100
DN 350	PN 63	595	525	420	465	66	63	344		4	8		39	16	M36			
	PN 100	655	560			88	85									112	23	
	PN 160					480	535											74
DN 400	PN 63	670	585	480	535	125	122	390	4			8	45	16	M42			
	PN 100	715	620			98	95									125	23	
	PN 160					480	535											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

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	Ряд 1	Ряд 2	
DN 10	PN 6,3	75		50	35	30	—	14	12	16	35	14	12	2	3	6	—	11	4	M10	M12	
	PN 10	90	60	42	34	—	14	12														
	PN 16																					
	PN 25																					
	PN 40																					
DN 15	PN 6,3	80		55	40	34	—	14	12	16	40	16	16	10	—	11	4	M10	M12			
	PN 10	95	65	47	44	—	14															
	PN 16																					
	PN 25																					
	PN 40																					
DN 20	PN 6,3	90		65	50	44	—	14	14	18	51	16	18	16	—	11	4	M10	M12			
	PN 10	105	75	58	52	—	16	14														
	PN 16																					
	PN 25																					
	PN 40																					
DN 25	PN 6,3	100		75	60	52	—	16	14	18	58	18	18	22	—	11	4	M10	M12			
	PN 10	115	85	68	60	—	16	14														
	PN 16																					
	PN 25																					
	PN 40																					
DN 32	PN 6,3	120		90	70	60	—	16	14	18	66	18	18	28	—	14	4	M12	M16			
	PN 10	135	140	78	70	70	16	14														
	PN 16																					
	PN 25																					
	PN 40																					

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				M16	
	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				M16	
	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				M16	
	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											M16	
	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											M16	
	PN 25																			
	PN 40	230	235	190				22	24						22				M20	

[illegible]

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 7

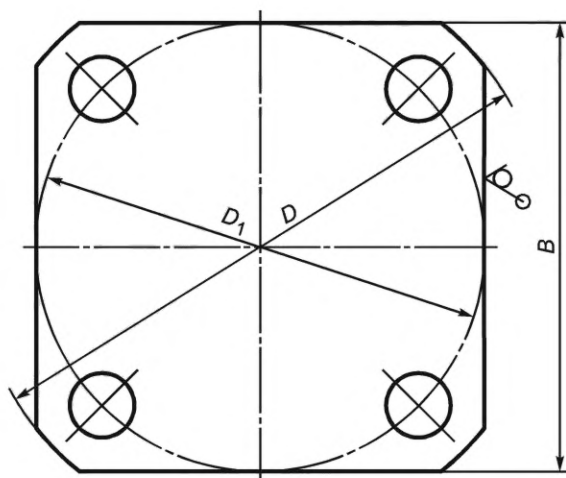
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	D ₆		b		h	h ₂	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек							
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2					
DN 350	PN 6,3	485	490	445	415	407	—	22	—	4	4	344	330	22		12		M20							
	PN 10	500	505	460	430	422		25	26					26		16		M24							
	PN 16	520		470				30						33		M30									
	PN 25	550	555	490	450			40	38					36	33			M30							
	PN 40	570	580	510	465			51	46									M30							
DN 400	PN 6,3	535	540	495	465	457	—	22	—			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			44	40					36	33			M30	M33						
	PN 40	655	660	585	535			60	50																
DN 450	PN 6,3	590	595	550	520	510	—	24	—			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			50						33	36			M30	M33						
	PN 40	680	685	610	560			61	57																
DN 500	PN 6,3	640	645	600	570	562	—	24	—			490	475	22		16	20	M20							
	PN 10	670		620	585	576		30						26		M24									
	PN 16	710	715	650				41	44					33		20		M30							
	PN 25	730		660	615			52	51					39	36			M36	M33						
	PN 40	755	670	67				57	45											42	M42		M39		
DN 600	PN 6,3	755	755	705	670	662	—	30	—	5	5	590	575	26		20		M24							
	PN 10	780		725	685	676		36	34					30		20		M27							
	PN 16	840		770				39	36					39	36			M36	M33						
	PN 25	840	845	770				64	66											M36					
	PN 40	890		795	735			80	72					52	48	M48	M45								

Окончание таблицы 7

Размеры в миллиметрах

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 700	PN 6,3	860		810	775	764	—	38	40	5	5	680	670	26	24	24	M24		
	PN 10	895		840	800	778	42	58	30					M27					
	PN 16	910		875	820				39									36	M33
	PN 25	960							45									42	M39
DN 800	PN 6,3	975		920	880	868	—	40	44	5	5	780	770	30	24	24	M27		
	PN 10	1010	1015	950	905	878	883	48	33					M30					
	PN 16	1020	1025					39	M36										
	PN 25	1075	1085					48	45					M42				M45	
* 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.

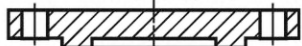
Рекомендуемая форма паспорта приведена в приложении В.

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.						

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

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

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.)