

# ГАЙКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ С ТЕМПЕРАТУРОЙ СРЕДЫ ОТ 0 ДО 650 °С

# ГОСТ 9064-75\*

## Типы и основные размеры

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

Взамен  
ГОСТ 9064-69

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 марта 1975 г. № 794 срок введения установлен с 01.01.76

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 27.12.85 № 4667 срок действия продлен

до 01.01.96

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

Стандарт не распространяется на фланцевые соединения объектов, подведомственных Госгортехнадзору СССР, с условным давлением  $P_u$  менее 4 МПа (40 кгс/см<sup>2</sup>).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

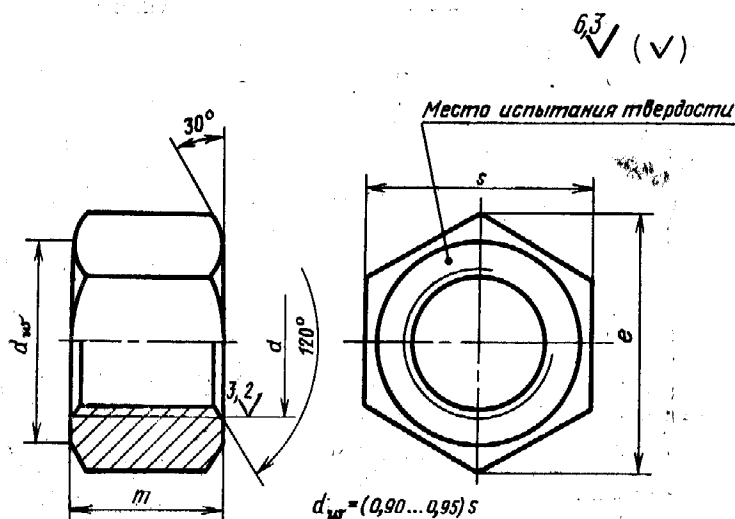
2. Гайки должны изготавливаться следующих типов:

А — гайка шестигранная для фланцевых соединений корпусов цилиндров паровых и газовых турбин, трубопроводов и соединительных частей, паровых котлов, арматуры, приборов, аппаратов и резервуаров;

Б — гайка колпачковая для фланцевых соединений корпусов цилиндров паровых и газовых турбин, стопорных и регулирующих клапанов и других соединений паровых котлов, паровых и газовых турбин.

3. Размеры гаек должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

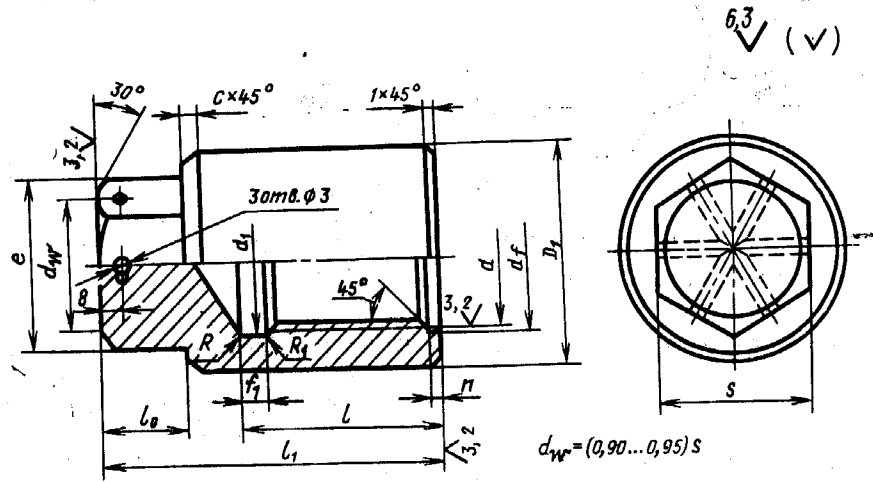
### Тип А



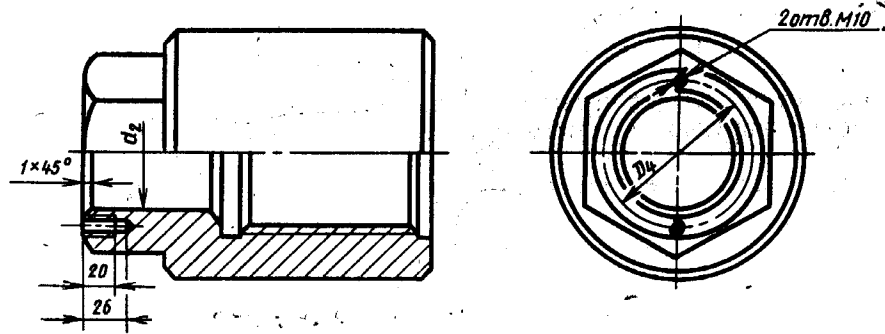
Черт. 1

Тип Б

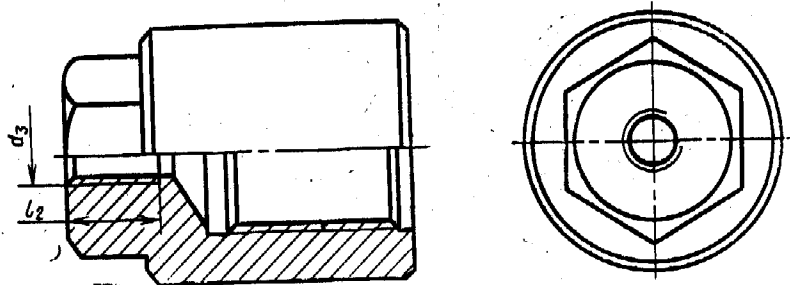
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 2

Номинальный диаметр резьбы $d$	10	12	16	20	24	27	30	36	42	48	(52)	56	(60)	64	(68)	72	(76)	80	90	100	110	(120)	125	140	160		
	4,0 и 6,0												4,0 и 6,0														
Шаг резьбы	крупный	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	мелкий	1,25	1,5	1,5	2,0	2,0	2,0	3,0	3,0	3,0	3,0	3,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0		
Размер «ход» для типа А	h15																										
Размер «ход» для типа Б	h14																										
Диаметр описанной окружности $e$ для типа А	не менее	18,8	21,0	26,7	33,5	35,6	40,3	45,9	51,4	61,7	73,1	84,5	90,0	102,0	107,5	113,5	118,0	124,0	130,0	147,0	163,0	180,0	195,5	203,5	263,0		
	Предел откл. h14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
Высота для типа А	Предел откл. h14	10	12	16	20	22	24	27	30	36	42	48	52	56	60	64	68	72	76	80	90	100	110	120	125	140	160
	Предел откл. h14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Предельное смещение отверстия относительно граней	Предел откл. h14	—	0,4	0,5	0,6	0,6	0,6	0,7	0,7	0,7	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8	1,15	
	Предел откл. h14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Размер «ход» для типа Б	h12																										
Наружный диаметр $D_1$ для типа Б	Предел откл. h14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	Предел откл. h14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Диаметр описанной окружности $e$ для типа Б	Предел откл. h14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	Предел откл. h14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Диаметр расположенных резьбовых отверстий $D_2$ для типа Б (исполнение 2)	Предел откл. h14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	Предел откл. h14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Диаметр протожки $d_f$ для типа Б	Предел откл. h14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	Предел откл. h14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Диаметр отверстия в пояске $d_3$	Предел откл. h14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	Предел откл. h14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Диаметр отверстия для типа Б (исполнение 2)	Предел откл. h14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	Предел откл. h14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

Продолжение

мм

Номинальный диаметр резьбы <i>d</i>	10	12	16	20	25	30	36	42	48	56	64	72	80	90	100	110	125	140	160						
	крупный	1,51	1,75	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	—	—	—	—	—	—	—	—					
Шаг резьбы мелкий	1,25	—	1,5	—	2,0	—	3,0	—	4,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—						
Диаметр резьбового отверстия <i>d<sub>2</sub></i> для типа Б (исполнение 3)	M16										M36										M48				
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—					
Глубина осевого отверстия <i>l</i> для типа Б	—	21	26	32	36	40	43	49	56	64	70	76	81	88	90	96	100	104	116	126	136	146	168	192	
	—	10	—	12	—	16	18	20	—	25	30	—	35	—	45	50	—	60	70	80	—	—	—	—	
Высота гайки <i>l<sub>1</sub></i> для типа Б	—	35	40	50	55	65	70	75	80	95	105	112	130	135	145	150	155	160	165	190	205	225	240	275	310
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Длина резьбы в осевом отверстии <i>l<sub>2</sub></i> для типа Б (исполнение 3)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Размеры проточки <i>f<sub>1</sub></i> для типа Б	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Высота проточки осевого отверстия <i>h</i> для типа Б	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Фаска <i>s</i> для типа Б	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

По ГОСТ 10549—63

- Примечания:
1. Гайки с размерами, заключенными в скобках, по возможности не применять.
  2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{L}{2}$  — по ГОСТ 25670—83.
  3. Допускается изготовление гаск типа Б без расточки осевого отверстия *h* с фаской.
  4. Допускается увеличение размера проточки *f<sub>1</sub>* до 35 мм для гаек свыше M72 с соответствующим увеличением высоты гайки. При изготовлении проточки типа короткая по ГОСТ 10549—80 допускается уменьшение общей высоты гайки *l<sub>1</sub>* и глубины осевого отверстия *l* по сравнению с таблицей, но не более 10 мм.
  5. Допускается в основании гаск типа Б выполнять площадку или канавку для стопорения.
  6. Допускается для гаек типа А, изготавливаемых ковкой, предельные отклонения для размера «под ключ» по h16.

**Примеры условных обозначений**

Гайки типа А, диаметром резьбы 12 мм с крупным шагом резьбы 1,75 мм с полем допуска 6Н, из углеродистой стали 35, категории III, с покрытием 02 толщиной 6 мкм:

*Гайка АМ12—6Н.35.III.026 ГОСТ 9064—75*

То же, типа Б, исполнения 2, диаметром резьбы 48 мм, с мелким шагом резьбы 3 мм, с полем допуска 6Н, из стали марки ЭП182 вакуумно-дугового переплава, категории IV, группы качества 3, без покрытия:

*Гайка Б2М48×3—6Н.ЭП182—ВД.IV.3 ГОСТ 9064—75*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5. Масса гаек приведена в справочном приложении 1.

6. Технические требования — по ГОСТ 20700—75.

7. **(Исключен, Изм. № 2).**

Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Масса, кг, $\approx$ гаек типов			
	А	Б		
		Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 3
10	0,014	—	—	—
12	0,019	0,083	—	—
16	0,039	0,118	—	—
20	0,077	0,203	0,21	—
(22)	0,093	0,290	0,31	—
24	0,133	0,412	0,43	—
(27)	0,194	0,670	—	—
30	0,277	0,680	0,72	—
36	0,446	0,960	0,92	—
42	0,777	1,610	1,48	1,66
48	1,197	2,380	2,25	2,44
(52)	1,420	2,940	2,84	3,01
56	1,668	3,374	2,95	3,29
(60)	2,080	3,929	4,15	4,67
64	2,310	4,591	4,17	4,81
(68)	2,740	5,318	—	—
72	3,095	8,166	7,41	8,14
(76)	3,53	8,741	7,38	7,88
80	4,02	8,546	7,20	7,72
90	5,82	12,551	11,60	12,92
100	8,09	16,960	15,20	17,46
110	9,71	22,359	20,39	22,96
(120)	13,42	27,503	25,69	28,46
125	15,42	29,545	—	—
140	21,06	44,147	40,11	45,11
160	29,66	52,773	55,83	61,43

Примечание. Для гаек типа Б, исполнения 2, диаметром до М36 значения массы даны по  $d_2=8$  мм.

Приложение 2 справочное. (Исключено, Изм. № 2).