
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

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

**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 *PN* 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.eurasia.org) 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;

PN — 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 *PN* от 0,63 до 4,0 МПа (от 6,3 до 40 бар);

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

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

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

- исполнение М — заглушки с пазом на номинальное давление *PN* 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 *PN* от 6,3 до 16,0 МПа (от 63 до 160 бар);

- исполнение F — заглушки с впадиной на номинальное давление *PN* 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.

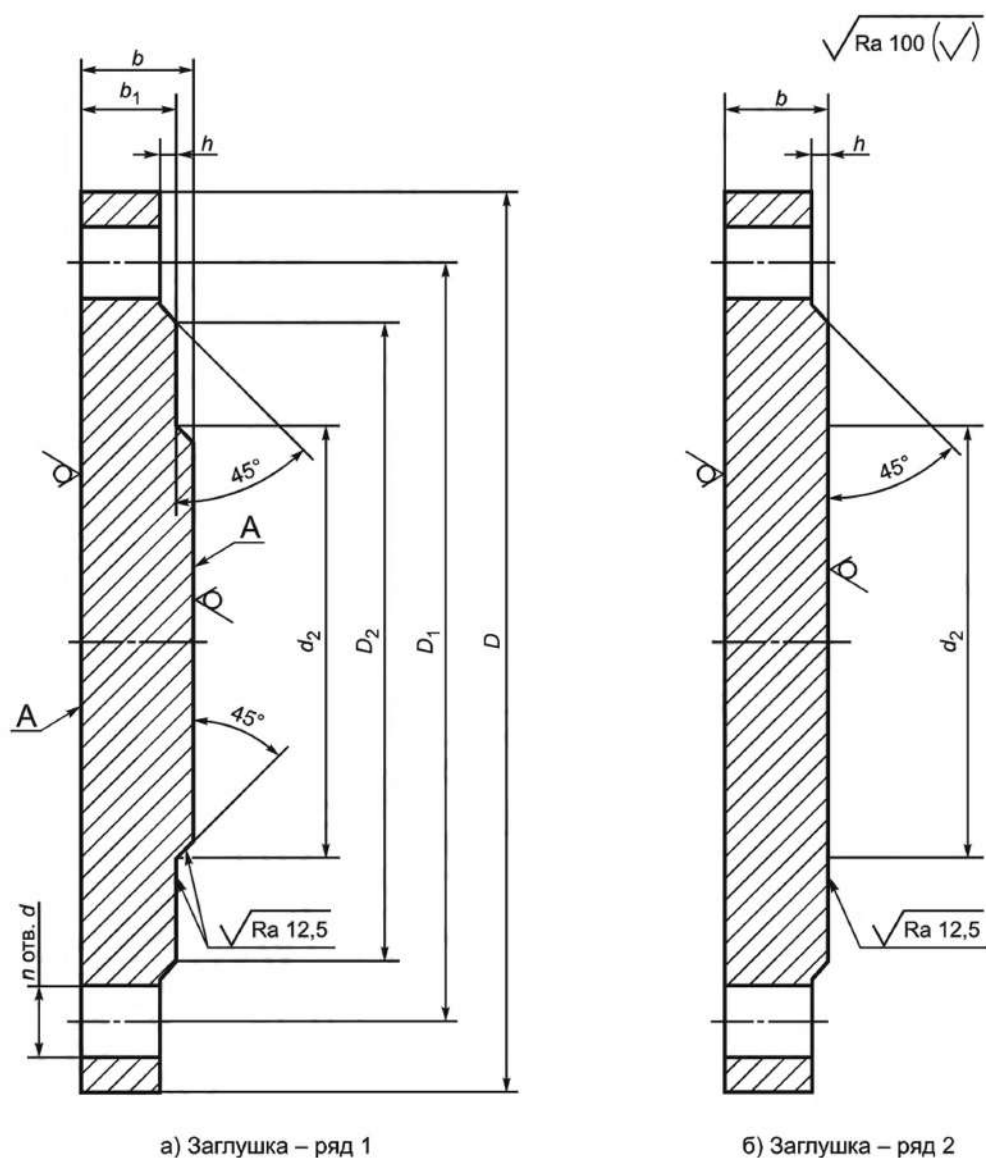
4.3 Применяемость заглушек номинального диаметра *DN* в зависимости от номинального давления *PN* для каждого исполнения приведена в таблице 1.

Таблица 1 — Применяемость заглушек

Исполнение заглушки	Номинальное давление PN, бар	Номинальный диаметр DN																DN 1200
		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 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 63	
Исполнение В	PN 6,3	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 10	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 16	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 25	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 40	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
Исполнение Е	PN 6,3	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 10	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 16	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 25	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 40	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
Исполнение С	PN 6,3	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 10	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 16	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 25	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 40	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
Исполнения L, M	PN 6,3	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 10	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 16	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 25	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 40	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
Исполнение J	PN 63	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 100	—	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 160	—	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
	PN 1200	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×

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	—	—
	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	—	—

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)

а) 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	
DN 10	PN 6,3	75		50	35	12		10	2	6	—	11	4	4	M10	
	PN 10															
	PN 16	90		60	42	14	16	12								
	PN 25															
	PN 40															
DN 15	PN 6,3	80		55	40	12		10	2	10	—	11	4	4	M10	
	PN 10															
	PN 16	95		65	47	14	16	12								
	PN 25															
	PN 40															
DN 20	PN 6,3	90		65	50	12		10	2	16	—	11	4	4	M10	
	PN 10															
	PN 16	105		75	58	16	18	14								
	PN 25															
	PN 40															
DN 25	PN 6,3	100		75	60	12		10	2	22	—	11	4	4	M10	
	PN 10															
	PN 16	115		85	68	16	18	14								
	PN 25															
	PN 40															
DN 32	PN 6,3	120		90	70	14		12	2	28	—	14	4	4	M12	
	PN 10															
	PN 16	135	140	100	78	18		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
DN 40	PN 6,3	130		100	80	14		12	3	36	—	14		4		M12		
	PN 10	145	150	110	88	18	16	18										
	PN 16																	
	PN 25																	
	PN 40																	
DN 50	PN 6,3	140		110	90	14		12	3	46	—	14		4		M12		
	PN 10	160	165	125	102	18	16	20										
	PN 16																	
	PN 25																	
	PN 40																	
DN 65	PN 6,3	160		130	110	14		12	3	60	55	14		4		M12		
	PN 10	180	185	145	122	18	16	18										
	PN 16																	
	PN 25																	
	PN 40																	
DN 80	PN 6,3	185		150	128	16		14	3	76	70	18		4		M16		
	PN 10	195	200	160	133	18	16	20										
	PN 16																	
	PN 25																	
	PN 40																	
DN 100	PN 6,3	205		170	148	16		14	3	94	90	18		4		M16		
	PN 10	215	220	180	158	18	16	24										
	PN 16																	
	PN 25																	
	PN 40																	
		230		235	190			22	24	20				22				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										
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							26																	
	PN 25																								
	PN 40	270		220		24	26										22								
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				22													
	PN 16											26													
	PN 25																								
	PN 40	300		250		28		26																	
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				22													
	PN 16											26													
	PN 25											30													
	PN 40	360		310	278	28	30	26																	
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	23				22													
	PN 16											26													
	PN 25											30													
	PN 40	405		320	285	35	36	33																	
DN 300	PN 6,3	425	430	335	312	18	22	16	4	294	285	18	12			M16									
	PN 10	445	450	355	320	22	26	20				22													
	PN 16											26													
	PN 25											30													
	PN 40	425		370	335	32	38	30																	
DN 350	PN 6,3	445	450	385	345	42	48	40	4	335	325	18	12			M16									
	PN 10	465	470	395	340	22	26	20				22													
	PN 16											26													
	PN 25											30													
	PN 40	465		395	345	32	38	30																	
DN 400	PN 6,3	485	490	415	365	42	48	40	4	365	355	18	12			M16									
	PN 10	505	510	435	360	22	26	20				22													
	PN 16											26													
	PN 25											30													
	PN 40	485		415	365	32	38	30																	
DN 450	PN 6,3	505	510	435	360	42	48	40	4	395	385	18	12			M16									
	PN 10	525	530	455	370	22	26	20				22													
	PN 16											26													
	PN 25											30													
	PN 40	505		435	360	32	38	30																	
DN 500	PN 6,3	525	530	455	370	42	48	40	4	425	415	18	12			M16									
	PN 10	545	550	475	390	22	26	20				22													
	PN 16											26													
	PN 25											30													
	PN 40	525		455	370	32	38	30																	

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 2

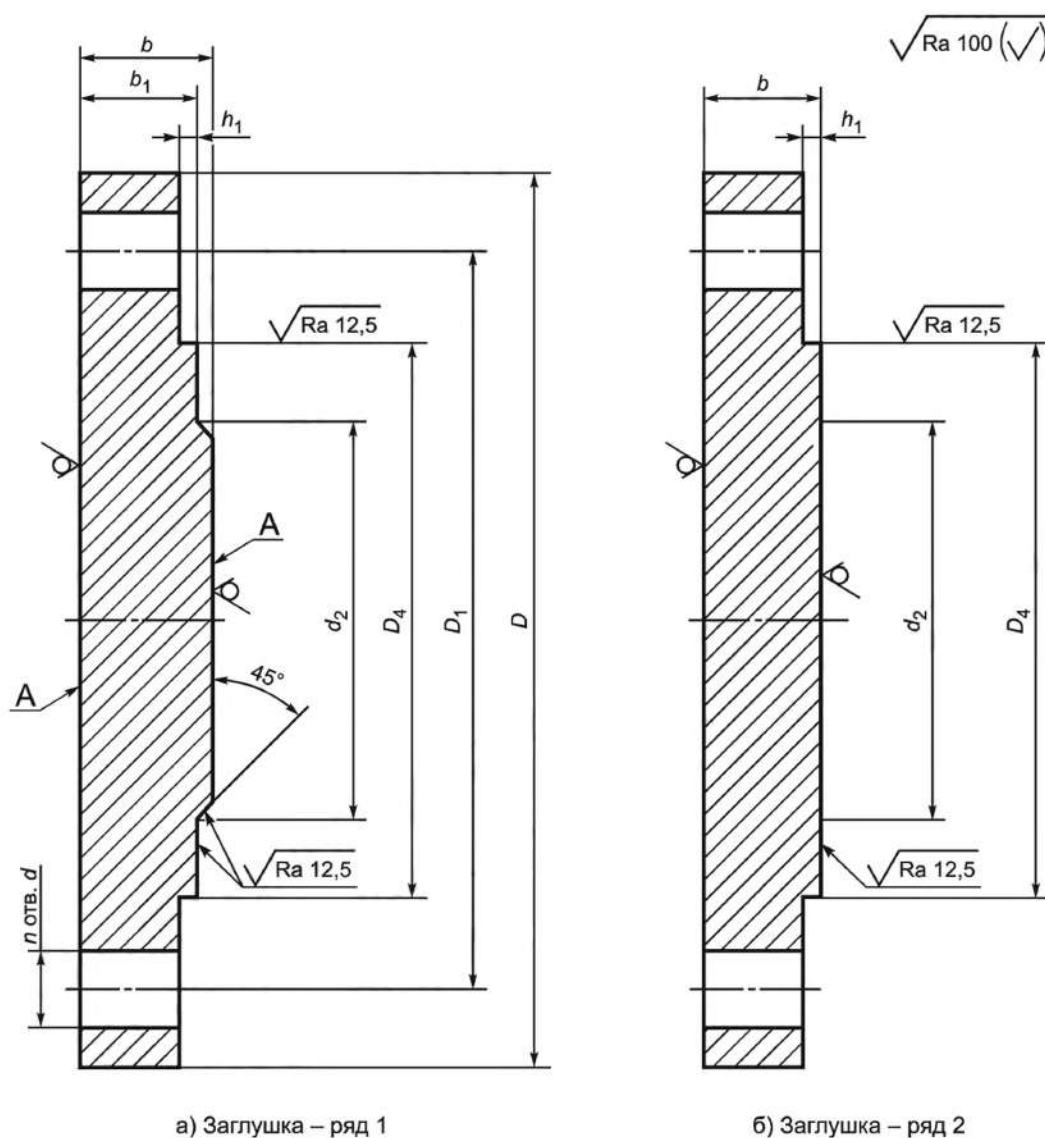
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	b		b ₁	h	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек			
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 350	PN 6,3	485	490	445	415	20	22	17	4	344	330	22		12		M20			
	PN 10	500	505	460	430	25	26	22				26		16		M24			
	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				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			
DN 450	PN 6	590	595	550	520	24		21	4	440	425	22		16		M20			
	PN 10	615		565	532	28		25				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					
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		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	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				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	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				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)

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	
DN 10	PN 6,3	75		50	29	—	12		10	4	6	—	11	4	4	M10	
	PN 10																
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40																
	PN 63																
DN 15	PN 6,3	80		55	33	—	12		10	4	10	—	11	4	4	M10	
	PN 10																
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40																
	PN 63																
DN 20	PN 6,3	90		65	43	—	12		10	4	16	—	11	4	4	M10	
	PN 10																
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40																
	PN 63																
DN 25	PN 6,3	100		75	51	—	14		12	4	22	—	11	4	4	M10	
	PN 10																
	PN 16																
	PN 25																
	PN 40																
	PN 63																

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	4	28	—	14	4	14	4	M12			
	PN 10				—	18	16											
	PN 16	135	140	100	—													
	PN 25				—													
	PN 40				—													
PN 63	150	155	110	22	24	20	22	20										
DN 40	PN 6,3	130	100	69	—	14	12	4	36	—	14	4	18	4	M12			
	PN 10				—	18	17											
	PN 16	145	150	110	—													
	PN 25				—													
	PN 40				—													
PN 63	165	170	125	24	26	22	22	22										
DN 50	PN 6,3	140	110	80	—	14	12	4	46	—	14	4	18	4	M12			
	PN 10				18	17												
	PN 16	160	165	125	20													
	PN 25				24													
	PN 40				24		26			22	22							
PN 63	175	180	135	24	26	22	22	22										
DN 65	PN 6,3	160	130	100	—	16	14	14	4	60	55	18	4	M12				
	PN 10				18	16												
	PN 16	180	185	145	20		18											
	PN 25				22													
	PN 40				28													
PN 63	200	205	160	28	26	26		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	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																	
	PN 16	195	200	160	120	18	20	24	28									
	PN 25																	
	PN 40																	
	PN 63	210	215	170			28		26									
PN 6,3	205	210	170	137	—	16	16	14										
DN 100	PN 10	215	220	180	149		18	20	16	4	94	90	18	4		8	M16	
	PN 16																	
	PN 25	230	235	190			22	24	20									
	PN 40						28	30	26									
	PN 63	250	250	200														
	PN 6,3	235	240	200			166	—	16									
DN 125	PN 10	245	250	210	175		18	22	16	4	118	115	18		8	M16		
	PN 16																	
	PN 25	270	220	240			32	34	30									
	PN 40																	
	PN 63																	295
	PN 6,3	260	265	225			191	—	18									16
DN 150	PN 10	280	285	240	203		18	22	16	4	142	140	22		8	M20		
	PN 16																	
	PN 25	300	250	28			26											
	PN 40																	
	PN 63							340	345									280

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			M16							
	PN 10	335	340	295	259		22	24	20				22											
	PN 16																							
	PN 25	360		310			28	30	26				26	12			M24							
	PN 40			320			34	36	32				30				M27							
	PN 63	405	415	345			44	42	42			180	33				36	M30	M33					
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	22	M20															
	PN 16	405		355	25	32	23	26	M24															
	PN 25	425		370	42		30	30	M27															
	PN 40	445	450	385	38	40	33	M30																
	PN 63	470		400	50	46	48	220	39			36	M36				M33							
DN 300	PN 6,3	435	440	395	356	—	20	22	17	5	294	285	22	12			M20							
	PN 10	440	445	400	22	26	19	M24																
	PN 16	460		410	28		25	25	26				M27											
	PN 25	485		430	36	34	33	30	M30															
	PN 40	510	515	450	45	42	42	33	M36				M33											
	PN 63	530		460	58	52	55	270				39					36							
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	M24																
	PN 16	520		470	30		27	27	26				M30											
	PN 25	550	555	490	40	38	37	33	M36				M33											
	PN 40	570	580	510	51	46	48	33																
	PN 63	595	600	525	66	56	63	310				39												

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	5	390	380	22	16			M20	
	PN 10	565		515	26	23	26	M24										
	PN 16	580		525	33	32	30	30					M27					
	PN 25	610	620	550	44	40	41	33					36				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	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	36					M30				M33	
	PN 40	680	685	610	61	57	58	39					M36					
	PN 6,3	640	645	600	561	—	24	21			22	20	M20					
DN 500	PN 10	670		620	30	28	27	5	5	490	475	26	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
	PN 6,3	755		705	661	—	30			26	26	20						M24
PN 10	780		725	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									

Размеры в миллиметрах

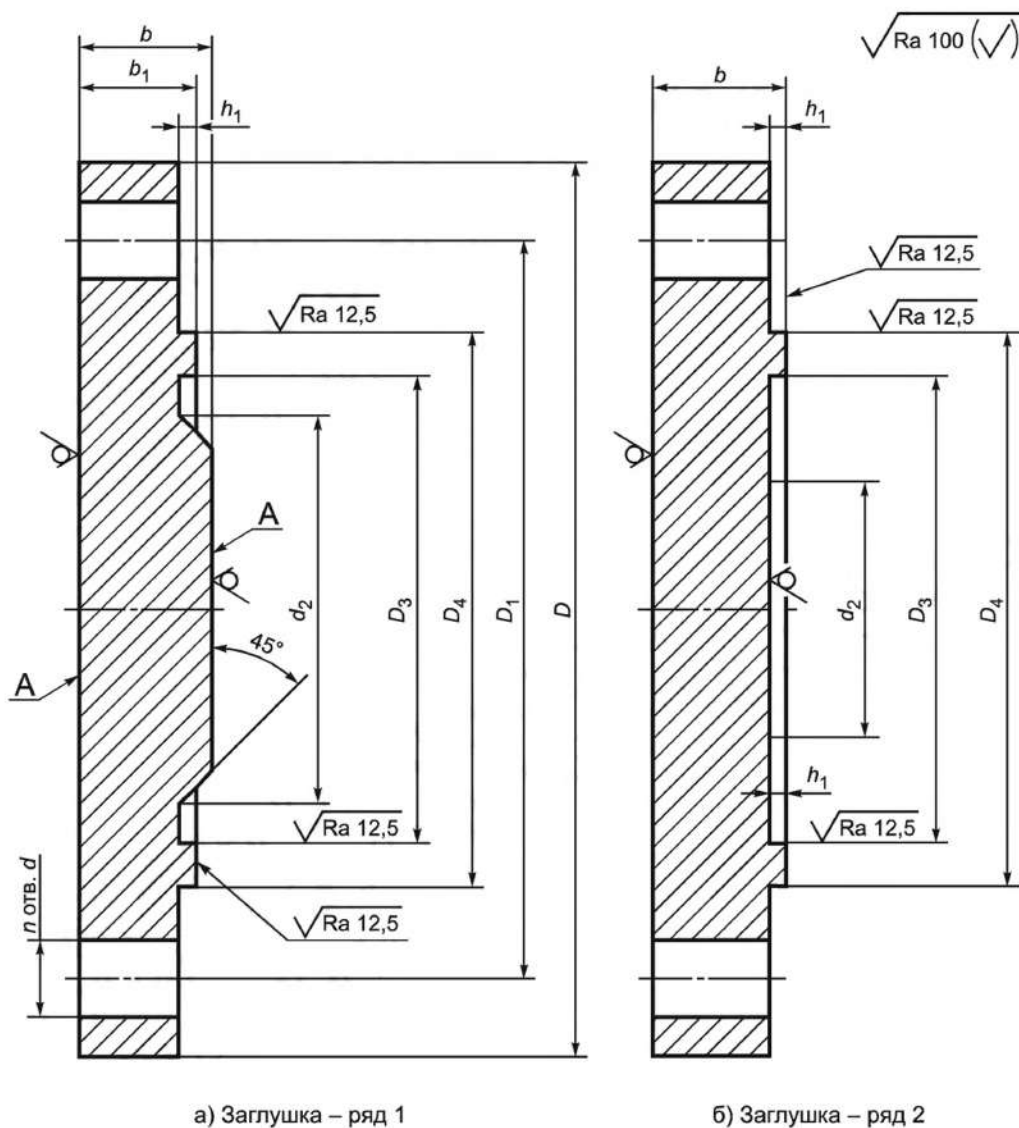
Окончание таблицы 3

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 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			M42	M45

* 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).



а) Заглушка – ряд 1

б) Заглушка – ряд 2

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	Ряд 1	Ряд 2
DN 10	PN 6,3	75		50	19	—	29	—	12	13	13				11				M10	
	PN 10																			
	PN 16								14	16	12	4	6	—	14		4		M12	
	PN 25																			
	PN 40																			
DN 15	PN 6,3	100		70					18	20	16								M10	
	PN 10	80		55	23	—	33	—	12	13	13				11				M10	
	PN 16								14	16	12	4	10	—	14		4		M12	
	PN 25																			
	PN 40																			
DN 20	PN 6,3	105		75					18	20	16								M10	
	PN 10	90		65	33	—	43	—	14	14	13				11				M10	
	PN 16																			
	PN 25								16	18	14	4	16	—	14		4		M12	
	PN 40																			
DN 25	PN 6,3	125	130	90					20	22	18				18				M16	
	PN 10	100		75	41	—	51	—	14	14	13				11				M10	
	PN 16																			
	PN 25								16	18	14	4	22	—	14		4		M12	
	PN 40																			
DN 25	PN 6,3	135	140	100					22	24	20				18				M16	

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 32	PN 6,3	120	90	49	—	59	—	14	13	4	4	28	—	14	4	4	M12		
	PN 10																		
	PN 16																		
	PN 25	135	140	100					18										
	PN 40																		
	PN 63	150	155	110					22					24				20	
DN 40	PN 6,3	130	100	55	—	69	—	14	13	4	4	36	—	14	4	M12			
	PN 10																		
	PN 16																		
	PN 25	145	150	110					18										
	PN 40																		
	PN 63	165	170	125					24					26			22		
DN 50	PN 6,3	140	110	66	—	80	—	14	13	4	4	46	—	14	4	M12			
	PN 10																		
	PN 16								18										
	PN 25	160	165	125					18					20					
	PN 40																		
	PN 63	175	180	135					24					26			22		
DN 65	PN 6,3	160	130	86	—	100	—	14	13	4	4	60	55	14	4	M12			
	PN 10																		
	PN 16								18										
	PN 25	180	185	145					20					22			18		
	PN 40								28					26			26		
	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	Ряд 1	Ряд 2
DN 80	PN 6,3	185	190	150	101	—	115	—	16	—	14	4	76	70	18	4	M12			
	PN 10																			
	PN 16										4					8				
	PN 25	195	200	160			120		20	24	18		8	M16						
	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	M16			
	PN 10																			
	PN 16	215	220	180			149		18	20	16					8		M20		
	PN 25	230	235	190					22	24	20									
	PN 40								28	30	26		M24							
	PN 63	250	250	200									26	M16						
DN 125	PN 6,3	235	240	200	146	—	166	—	16	18	14	4	118	115	18	8	M16			
	PN 10																			
	PN 16	245	250	210			175		18	22	16							26	M24	
	PN 25	270	270	220					24	26	22									
	PN 40								32	34	30		M27							
	PN 63	295	295	240									18	M16						
DN 150	PN 6,3	260	265	225	171	—	191	—	16	18	14	4	142	140	22	8	M20			
	PN 10																			
	PN 16	280	285	240			203		18	22	16							26	M24	
	PN 25	300	300	250					28		26									
	PN 40								36		34		M30							
	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					
DN 200	PN 6,3	315	320	280	229	—	249	—	18	20	16	4	196	190	18	8	12	M16				
	PN 10	335	340	295	239	259	249	24	22	24	20											
	PN 16																					
	PN 25	360		310					28	30	26				26				26	12	M24	
	PN 40	375		320					34	36	32											30
	PN 63	405	415	345					44	42	42				33				36			
PN 6,3	370	375	335	283	—	303	—	18	22	16	4	244	235	18		12	M16					
PN 10	390	395	350	292	312	303	26	22	26	20												
PN 16	405		355											24	32			30	36			
PN 25	425		370					38	46	48												
PN 40	445	450	385											50	46			48				
PN 63	470		400					20	22	17												
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	356	26	22	26	20											
	PN 16	460		410											28			34	25	31		
	PN 25	485		430					45	42	42										33	
	PN 40	510	515	450											58			52	55	39		36
	PN 63	530		460					270	39	36										M36	
DN 350	PN 6,3	485	490	445	386	—	406	421	20	22	17	5	344	330	22	12	M20					
	PN 10	500	505	460	24	26	21		30	26	21											
	PN 16	520		470	38	35	27								33			36	M24			
	PN 25	550	555	490					51	46	48									M30		
	PN 40	570	580	510	66	56	63								M30			M33				
	PN 63	595	600	525					310	39	36								M36	M36		

Размеры в миллиметрах

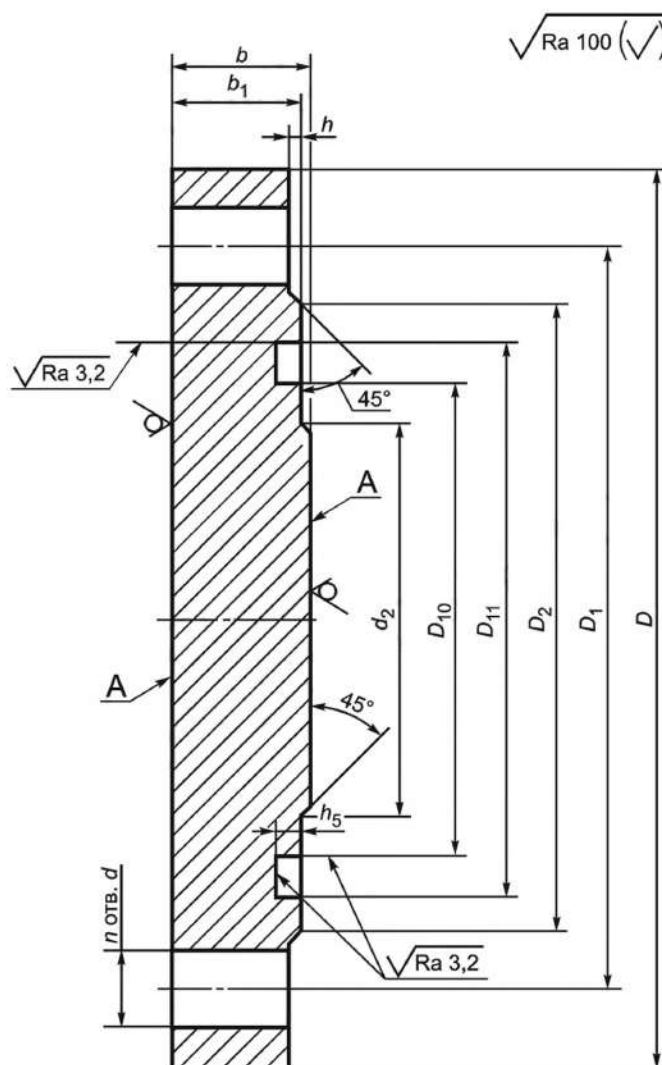
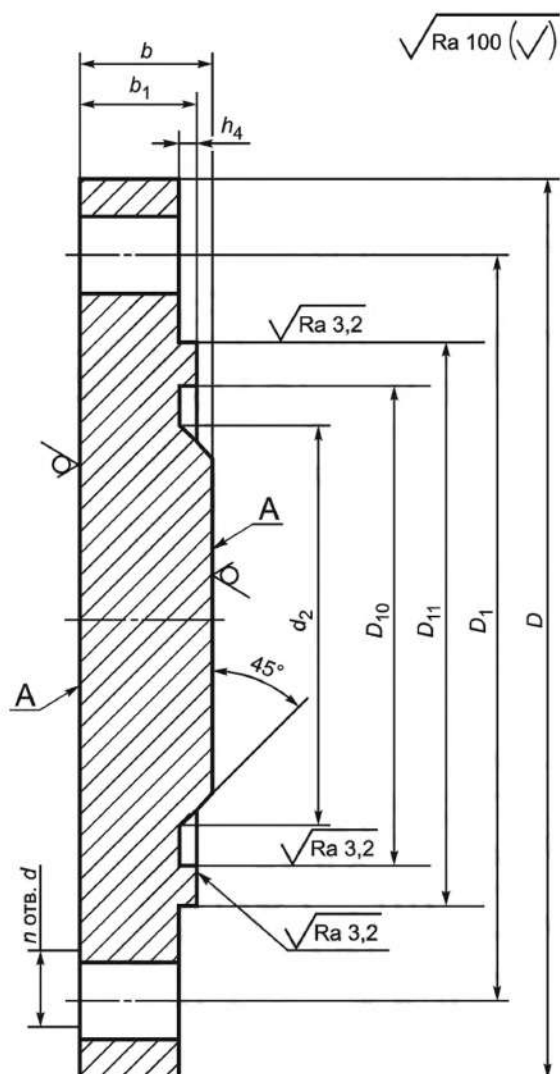
Продолжение таблицы 4

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	19	5	390	380	22	16		M20	
	PN 10	565	—	515	447	473	26	23	23	26									
	PN 16	580	—	525			32	29	29	30	M27								
	PN 25	610	620	550			43	40	40	33	M30								
	PN 40	655	660	585			58	50	55	39	M33								
	PN 63	670	—	—			74	60	71	45	42				M36				
DN 450	PN 6,3	590	595	550	489	—	509	—	24	21	21	5	440	425	22	16	M20		
	PN 10	615	—	565	497	523	28	25	25	26	M24								
	PN 16	640	—	585			40	37	37	30	M27								
	PN 25	660	670	600			50	47	47	36	M30								
	PN 40	680	685	610			61	57	58	39	M33								
	PN 63	640	645	600			541	—	561	—	24				21	21	22	20	M20
DN 500	PN 10	670	—	620	549	575	30	28	27	27	5	490	475	26	20		M24		
	PN 16	710	715	650			44	44	38	33				M30					
	PN 25	730	—	660			52	41	49	39				36			M33		
	PN 40	755	—	670			67	57	64	45				42			M39		
	PN 63	800	—	705			70	*	65	52				48			M48		
	PN 6,3	755	—	705	635	—	661	—	30	26				26			26	20	M24
DN 600	PN 10	780	—	725	649	675	36	34	32	32	6	590	575	30	20		M27		
	PN 16	840	—	770			52	54	48	36				M36					
	PN 25	840	845	770			64	66	59	39				M36					
	PN 40	890	—	795			80	72	75	52				48			M48		
	PN 63	925	930	820			105	*	100	56				M52					
	PN 6,3	860	—	810	737	—	763	—	38	40				34			26	24	M24
DN 700	PN 10	895	—	840	751	777	42	38	38	38	6	680	670	30			M27		
	PN 16	910	—	840			58	54	54	36				M36					

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	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	Ряд 1	Ряд 2	М27		
	PN 10	1010	1015	950	851	856	877	882	48	62	58										33	М30
	PN 16	1020	1025																			
	PN 25	1075	1085	990	851	856	877	882	60	*	55										45	48
* 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

ГОСТ 34785—2021

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

Размеры в миллиметрах

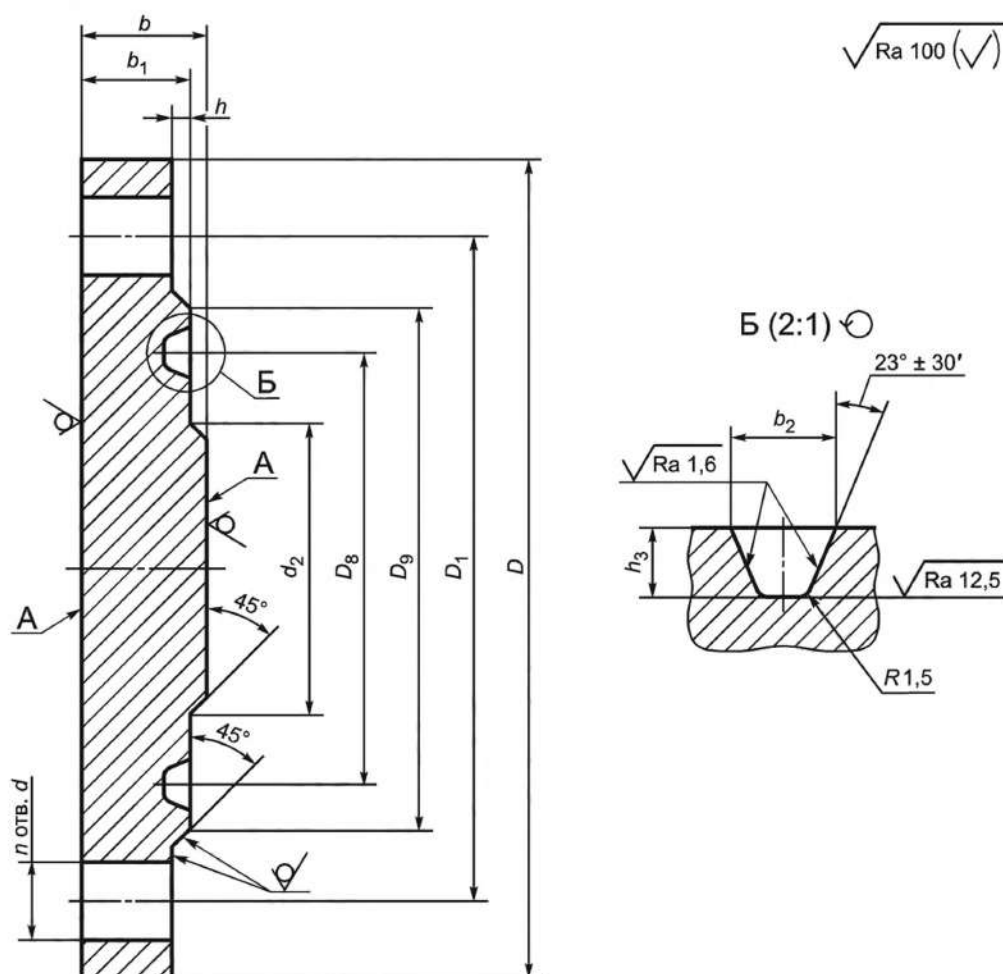
DN	PN, бар	D ₂	D ₁₀	D ₁₁	h	h ₄	h ₅		
DN 10	PN 6,3	35	18	30	2	4	3		
	PN ≥ 10	42	23	35					
DN 15	PN 6,3	40	22	34					
	PN ≥ 10	47	28	40					
DN 20	PN 6,3	50	32	44					
	PN ≥ 10	58	35	51					
DN 25	PN 6,3	60	40	52	2	4	3		
	PN ≥ 10	68	42	58					
DN 32	PN 6,3	70	48	60					
	PN ≥10	78	50	66					
DN 40	PN 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		6	5		
	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					
	PN 10, PN 16	268	238	260					
	PN 25	278							
	PN ≥ 40	285							
DN 250	PN 6,3	312	282	304					
	PN 10, PN 16	320	291	313					
	PN 25	335							
	P ≥ 40	345							
DN 300	PN 6,3	365	335	357	4		6	5	
	PN 10, PN 16	370	342	364					
	PN 25	390							
	PN ≥ 40	410							
DN 350	PN 6,3	415	385	407					
	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 поковки 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.

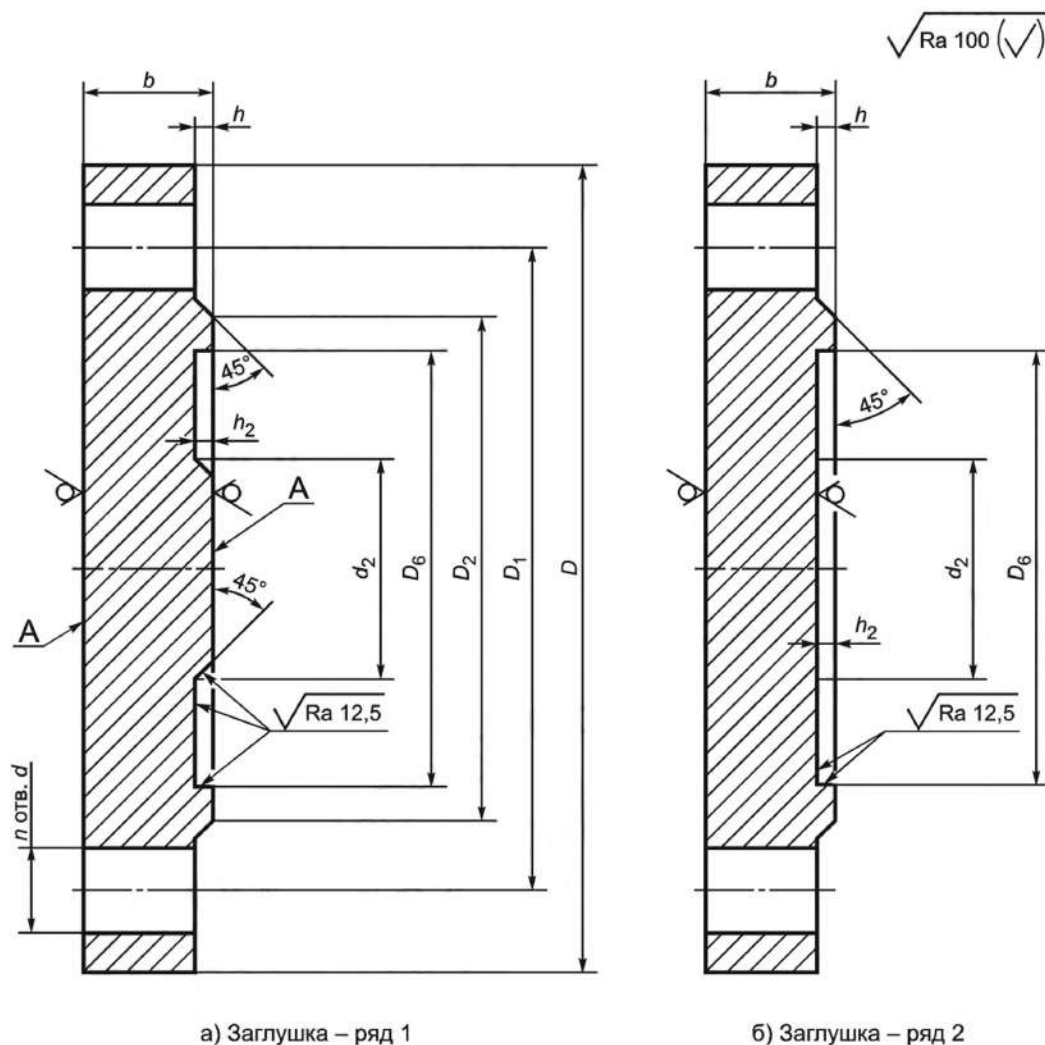
Рисунок 6 — Конструкция и размеры заглушек под овальную прокладку (исполнение J)

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
DN 15	PN 63	105	75	35	55	26	24		10	2	6,5
	PN 100										
	PN 160										
DN 20	PN 63	125	90	45	58	28	26		16	2	6,5
	PN 100										
	PN 160										
DN 25	PN 63	135	100	50	68			9	22	2	6,5
	PN 100										
	PN 160										
DN 32	PN 63	150	110	65	78	30	28		28	2	6,5
	PN 100										
	PN 160										
DN 40	PN 63	165	125	75	88				36	3	6,5
	PN 100										
	PN 160										
DN 50	PN 63	175	135	85	102	30	28		46	3	8
	PN 100										
	PN 160										
DN 65	PN 63	200	160	110	132	30	28		60	3	8
	PN 100										
	PN 160										
DN 80	PN 63	210	170	115	133	30	28		76	3	8
	PN 100										
	PN 160										
	PN 63	230	180	130	150	40	38				
	PN 100										
	PN 160										

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		M30											
DN 125	PN 63	295	240	175	205	32	30	14	118	3	8	30	8	M27						
	PN 100	310	250	190	40	38	33		M30											
	PN 160				50	48	M36													
DN 150	PN 63	340	280	205	240	36	34	14	142	3	10	33	8	M30						
	PN 100	350	290		250	45	43		8						M30					
	PN 160					58	56									11	M36			
DN 200	PN 63	405	345	265	285	44	42	12		196	3	8	33	12				M30		
	PN 100	430	360		315	58	56		72	70			17		196				11	M36
	PN 160					72	70									17	196			
DN 250	PN 63	470	400	320	345	52	50	12			244	3		8		39	12	M36		
	PN 100	500	430		380	68	66		85	83	17		244		11				M36	
	PN 160					85	83													17
DN 300	PN 63	530	460	375	410	58	55	12				294		3		8	39	16		M36
	PN 100	585	500			380	78		75	100	97	23	294		14		M42			
	PN 160						100		97										23	
DN 350	PN 63	595	525	420	465	66	63	12	344					3		8		39	16	M36
	PN 100	655	560			480	88		85	112	109	23	344		11		52	M48		
	PN 160						112		109											
DN 400	PN 63	670	585	480	535	74	71	12	390					3		8			45	16
	PN 100	715	620			480	98		95	125	122	23	390		11		52	M48		
	PN 160						125		122										23	

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 $d_{2\max}$, приведенного в таблице 7.
- 3 Шероховатость уплотнительных поверхностей должна соответствовать требованиям НД на прокладки.

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

Таблица 7 — Размеры заглушек с впадиной, исполнение F (см. рисунок 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	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1
DN 10	PN 6,3	75			50	35	30	—		14	12	2	3	6	—	11		4	M10			
	PN 10						16			14												
	PN 16	90			60	42	35			16												
	PN 25																					
	PN 40																					
DN 15	PN 6,3	80			55	40	34	—		14	12	10	—	11		4	M10					
	PN 10						16			14												
	PN 16	95			65	47	40			16												
	PN 25																					
	PN 40																					
DN 20	PN 6,3	90			65	50	44	—		14		16	—	11		4	M10					
	PN 10						18			16												
	PN 16	105			75	58	51		18													
	PN 25																					
	PN 40																					
DN 25	PN 6,3	100			75	60	52	—		16	14	22	—	11		4	M10					
	PN 10						18			16												
	PN 16	115			85	68	58		18													
	PN 25																					
	PN 40																					
DN 32	PN 6,3	120			90	70	60	—		16	14	28	—	14		4	M12					
	PN 10						18			16												
	PN 16	135			100	78	66		18													
	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 шпильек																		
		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 40	PN 6,3	130		100	80	70	—	16	14	3	3	36	—	14	4			M12																		
	PN 10							18	18					M16																						
	PN 16	145	150	110	88	76																														
	PN 25																																			
	PN 40																																			
DN 50	PN 6,3	140		110	90	81	—	16	14			46	—	14	4			M12																		
	PN 10					88		20	18					M16																						
	PN 16	160	165	125	102																															
	PN 25																																			
	PN 40																																			
DN 65	PN 6,3	160		130	110	101	—	18	14			60	55	14	4			M12																		
	PN 10					110		20	18					M16																						
	PN 16	180	185	145	122																															
	PN 25																																			
	PN 40																																			
DN 80	PN 6,3	185	190	150	128	116	—	18	16			76	70	18		4		M16																		
	PN 10					121		20	20																											
	PN 16	195	200	160	133																															
	PN 25																																			
	PN 40																																			
DN 100	PN 6,3	205	210	170	148	138	—	18	16	3	3	94	90	18		4		M16																		
	PN 10					150		20	20																											
	PN 16	215	220	180	158																															
	PN 25																																			
	PN 40	230	235	190				22	24					22	M20																					

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		
DN 125	PN 6,3	235	240	200	178	167	—	18	3	3	118	115	18	8	M16				
	PN 10	245	250	210	184	176	20	22											
	PN 16						25	26											
	PN 25						270	220					20			22			
	PN 40																		
DN 150	PN 6,3	260	265	225	202	192	—	18	3	3	142	140	18	8	M16				
	PN 10	280	285	240	212	204	20	22											
	PN 16						300	250					28						
	PN 25																		
	PN 40																		
DN 200	PN 6,3	315	320	280	258	250	—	20	3	3	196	190	18	8	M16				
	PN 10	335	340	295	268	260	20	24											
	PN 16						28	30											
	PN 25						34	36											
	PN 40						20	22											
DN 250	PN 6,3	370	375	335	312	304	—	20	3	3	244	235	18	12	M20				
	PN 10	390	395	350	320	313	22	26											
	PN 16						405	370					335			25	32		
	PN 25															425	345	38	
	PN 40																		42
DN 300	PN 6,3	435	440	395	365	357	—	22	4	4	294	285	22	12	M20				
	PN 10	440	445	400	370	364	25	26											
	PN 16						460	410					390			34			
	PN 25																485	430	42
	PN 40																		

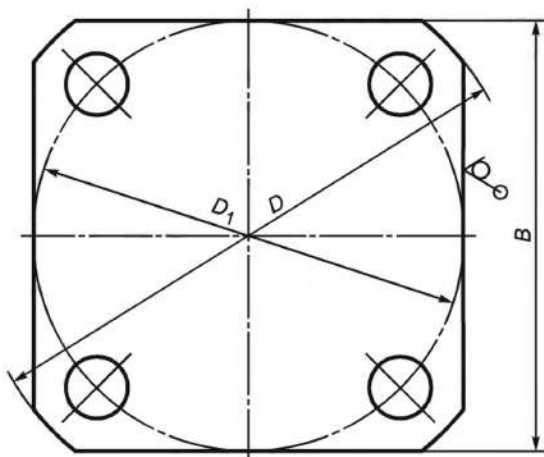
Размеры в миллиметрах

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 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	22	4	4	344	330	22	12	M20			
	PN 10	500	505	460	430	25	26	422	26					16	M24				
	PN 16	520		470	30	33	M30												
	PN 25	550	555	490	40	38	36		33						M33				
	PN 40	570	580	510	46														
DN 400	PN 6,3	535	540	495	465	457	—	22	22			390	380	22	16	M20			
	PN 10	565		515	482	26	26	M24											
	PN 16	580		525	33	32	474	30	M27										
	PN 25	610	620	550	40	36		M30	M33										
	PN 40	655	660	585	50	39		M36											
DN 450	PN 6,3	590	595	550	520	510	—	24	24	440	425	22	16	M20					
	PN 10	615		565	532	28	26	M24											
	PN 16	640		585	50	30	524	33	36			M30	M33						
	PN 25	660	670	600	55	39		M36											
	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	20	M20				
	PN 10	670		620	585	30	28	26	M24										
	PN 16	710	715	650	41	44	33	576	20			M30							
	PN 25	730		660	52	51	39					36	M36	M33					
	PN 40	755		670	67	57	45					42	M42	M39					
DN 600	PN 6,3	755		705	670	662	—	30	30	590	575	26	20	M24					
	PN 10	780		725	685	36	34	30	M27										
	PN 16	840		770	52	54	39	36	M36			M33							
	PN 25	840	845	720	64	66	39	M36											
	PN 40	890		795	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	Ряд 1
DN 700	PN 6,3	860		810	775	764	—	38	40						26				M24	
	PN 10	895		840	800			42					680	670	30				M27	
	PN 16	910						58							39	36			M33	
	PN 25	960		875	820			70	*						45	42			M39	
DN 800	PN 6,3	975		920	880	868	—	40	44						30				M27	
	PN 10	1010	1015	950	905			48							33				M30	
	PN 16	1020	1025			878	883	62							39				M36	
	PN 25	1075	1085	990	930			78							48	45			M42	
* 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 »		$H9$
	» 500 » 800 »		
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 — $\pm T14/2$		
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-Ст 20-IV ГОСТ 34785—2021

то же, квадратной —

Заглушка квадратная 50-10-B-1-Ст20-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-Ст 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-Ст 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:



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 типоразмера, одного материала и прошедших термическую обработку по одинаковому режиму.

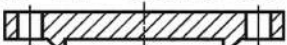
Рекомендуемая форма паспорта приведена в приложении В.

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	—	—	—

ГОСТ 34785—2021

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/м³. 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.						

6 Временная противокоррозионная защита (консервация)

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

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 60×84%. 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.)