

Сборочные единицы и детали трубопроводов

ШТУЦЕРА НА  $P_y$  св. 10 до 100 МПа  
(св. 100 до 1000 кгс/см<sup>2</sup>)

Конструкция и размеры

Assembly units and pipeline parts.  
Unions for  $P_{nom}$  9,81—98,1 МПа (100—1000 kgf/cm<sup>2</sup>).  
Construction and dimensionsГОСТ  
22792—83

Взамен

ГОСТ 22792—77

ОКП 36 4700

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 ноября 1983 г. № 5517 срок введения установлен

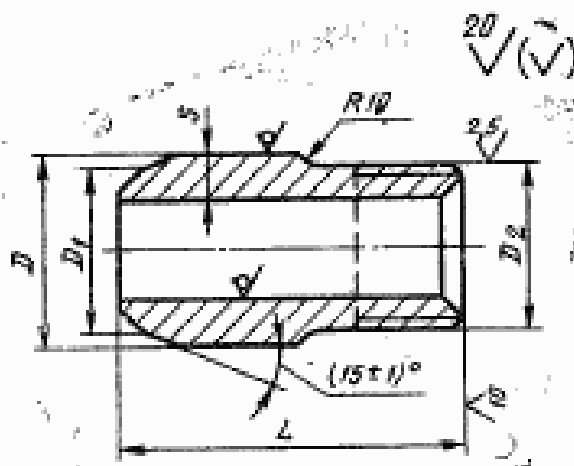
с 01.01.85

1. Настоящий стандарт распространяется на приварные штуцера для трубопроводов с линзовым уплотнением, применяемых на предприятиях отраслей нефтехимической промышленности и для производства минеральных удобрений, на  $P_y$  св. 10 до 100 МПа (св. 100 до 1000 кгс/см<sup>2</sup>) и  $D_y$  от 6 до 200 мм при температуре среды от минус 50 до плюс 510 °С.

2. Конструкция и размеры штуцеров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

3. Присоединительные резьбовые концы — по ГОСТ 9400—81.

4. Технические требования — по ГОСТ 22790—89.



Издание официальное

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

9

## Размеры в мм

Условный проход $D_y$	Исполне- ние детали	$D$	$D_1$	$D_2$	$s$	$L$	Масса, кг, не более		
6	2	15	11	M14×1,5	4,5	100	0,2		
			12						
	4		15						
10	2	25	18	M24×2	7,0		0,4		
	4		20						
16	2	35	25	M33×2	9,0		0,7		
	4		35						
25	1	45	35	M42×2	10,0	110	0,9		
	2		38						
	3		45						
	4		50						
32	1	51	45	M48×2	11,0		1,2		
		50						45	9,0
	2	51	51				11,0	1,2	
	3	50	50				9,0	1,0	
	4	57	57				M56×3	12,0	1,8
40	1	68	56	M64×3	13,0	130	2,4		
			57					68	12,0
	2		68				68	14,0	2,4
	3		83				83	19,0	4,8
50	1	83	76	M80×3	14,0	160	3,8		
	2		83						
	3	102	102	M100×3	20,0	180	7,3		
	4				22,0		7,8		

Продолжение

Размеры в мм

Условный проход $D_y$	Исполнение детали	$D$	$D_1$	$D_2$	$z$	$L$	Масса, кг, не более
65	1	102	89	M100×3	16,0	180	6,2
	2		102		22,0		10,0
	3	114	114	M110×3	28,0		13,7
	4	127	127	M125×4	35,0		16,9
80	1	114	114	M110×3	14,0	200	6,9
	2	127	127	M125×4	18,0		9,7
	3	140	140	M135×4	25,0		14,2
	4	159	159	M155×4	35,0		21,9
100	1	127	127	M125×4	14,0	250	7,9
	2	140	140	M135×4	20,0		11,9
	3	159	159	M155×4	28,0		18,1
	4	180	180	M175×6	40,0		34,6
125	1	159	159	M155×4	18,0	280	15,7
	2	180	180	M175×6	26,0		26,9
	3	194	194	M190×6	36,0		31,5
	4	219	219	M215×6	48,0		50,1
150	1	194	194	M190×6	20,0	330	24,1
	2	219	219	M215×6	32,0		41,4
	3	245	245	M240×6	45,0		73,3
	4	273	273	M265×6	60,0		104,1
200	1	245	245	M240×6	25,0	330	44,8
	2	273	273	M265×6	38,0		72,8
	3	299	299	M295×6	50,0		101,4

Примечания:

1. При изготовлении штуцера исполнения 3,  $D_y$  32 мм из нержавеющей стали толщину стенки  $z$  изготавливать равной 14 мм.

2. Резьбу M135×4 при проектировании новых установок не применять.

Пример условного обозначения приварного штуцера исполнения 1,  $D$ , 65 мм, на условное давление  $P$ , 32 МПа, согласно табл. 1 ГОСТ 22790—89, из стали марки 20Х3МВФ:

*Штуцер 1—65—32—20Х3МВФ — ГОСТ 22792—83*