

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Сборочные единицы и детали трубопроводов

ОТВОДЫ ЛИНЗОВЫЕ С ФЛАНЦАМИНА P_y св. 10 до 63 МПа(св. 100 до 630 кгс/см²)

Конструкция и размеры

Assembly units and pipeline parts.

Flanged lens arms for P_{nom} 9,81—63 МПа
(100—630 kgf/cm²). Construction and dimensions**ГОСТ****22808—83**

ОКП 36 4700

Дата введения 01.01.85

1. Настоящий стандарт распространяется на линзовые отводы с резьбовыми фланцами для трубопроводов с линзовым уплотнением, применяемых на предприятиях отраслей нефтехимической промышленности и для производства минеральных удобрений, на P_y св. 10 до 63 МПа (св. 100 до 630 кгс/см²) и $D_y \times D'_y$ от 6×6 до 200×15 мм при температуре среды от минус 50 до плюс 510°С.

2. Конструкция и размеры отводов должны соответствовать указанным на черт. 1—6 и в табл. 1—3.

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

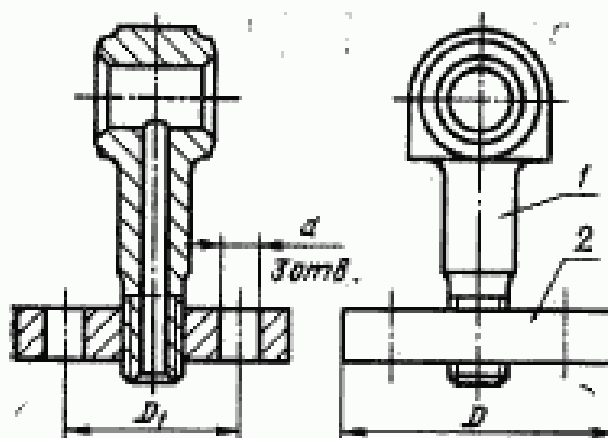
3. Присоединительные резьбовые концы — по ГОСТ 9400—81.

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

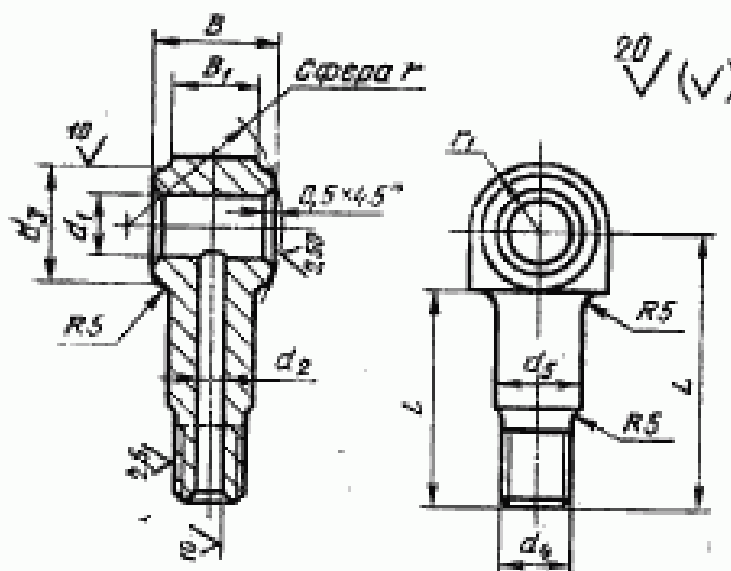
Для D_y от 6 до 25 мм и D'_y от 6 до 15 мм.



1 — линзовый отвод; 2 — фланец по ГОСТ 9399—81

Черт. 1

Поз. 1. Линзовый отвод



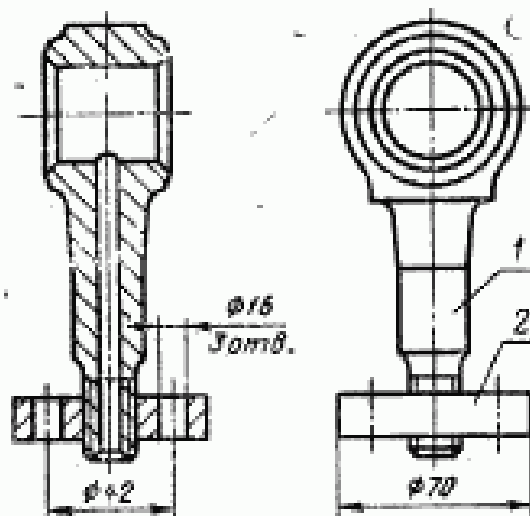
Черт. 2

Таблица 1

Размеры в мм

Условное обозначение $D \times d_1$	Исполнение детали	D	D ₁	d	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	L	l	B	B ₁	r		r ₁	Масса отвода с фланцем, кг, не более
														Нормин.	Пред-откл.		
6×6	4	70	42	16	6	6	14	M16×1,5	18	80	70	35		12	±0,2	10,0	0,6
		10×6				11	6	22		90	75	40	28	20			0,7
10×10	4	95	60	18				M24×2	26	105	95			30		15,0	1,4
		15×6	42	16	6	6	30	M16×1,5	18	95	75			30		20,0	0,8
15×10	2	95	60	18	15	10	30	M24×2	26	115	95	50	38	45	±0,3		1,5
		15×15	68			15	15		M33×2	33							2,0
25×6	4	70	42	16		6		M16×1,5	18	100	80	40	30	45		22,5	0,8
		25×10	60		25	10	40	M24×2	26	120	100	50	38	45		22,5	1,6
25×15	2	105	68	18		15		M33×2	33		100	50	38	45		22,5	2,1
		105	68	18		15		M33×2	33	120	100	50	38	45		22,5	2,1

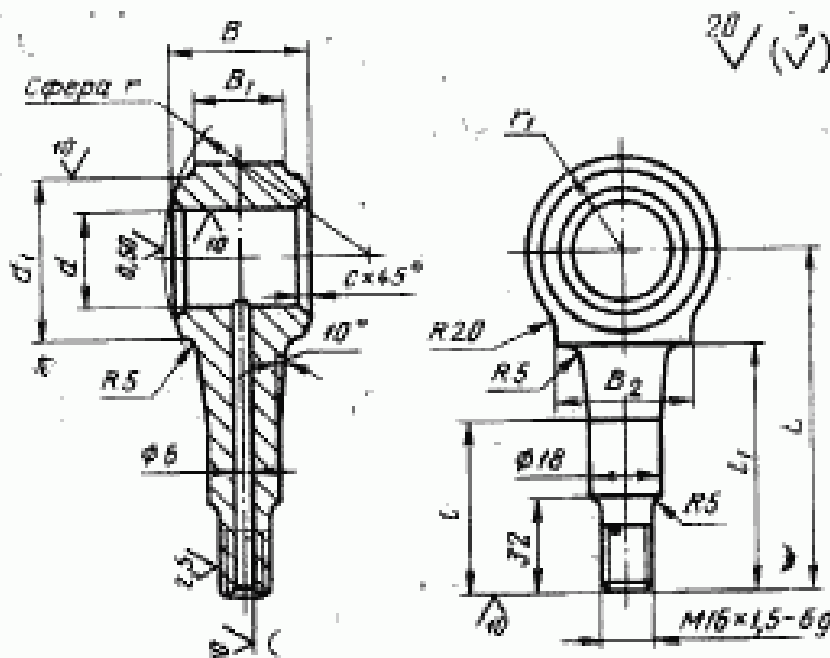
Для D_y от 25 до 200 мм и D_y' 6 мм



1 — линзовый отвод; 2 — фланец по ГОСТ 9399—81

Черт. 3

Поз. 1. Линзовый отвод



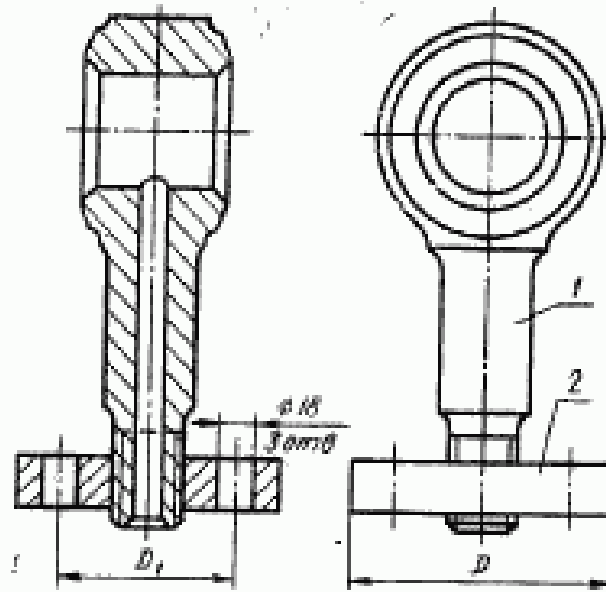
Черт. 4

Таблица 2

Размеры в мм

Условные проходы $D_y \times D_x$ у	Исполне- ние деталей	4	4 ₁	56 L 1 56 L 2	L 1 L 2	L 1 L 2	B	B ₁	B ₂	r		r ₁	c	Масса отвода с фланцем, кг, не более
										Новая.	Пред. откл.			
25×6	4	25	40	110	50	80	40	28	35	45	±0,3	27,5	0,5	1,0
	2	32	50	125		90			60	30,0	1,2			
32×6	4	40	58	140	65	100	45	40	45	73	±0,4	32,5	0,5	1,3
	2	60	76	155	90	96			98	42,5		1,2		
40×6	4	70	92	170	70	100	50	30	50	115		60,0	0,5	1,9
	2	90	120	190	95	90			140	62,5		2,6		
50×6	4	100	132	205	75	105	55	55	55	150		73,0	0,5	3,0
	2	120	162	240	100	120			200	77,5		2,1		
65×6	4	155	192	280	90	130	60	60	60	243		105,0	0,5	3,5
	2	195	240	335	100	130			310	87,5		2,8		
80×6	4	205	260	335	100	130	70	70	70	310		130,0	0,5	4,5
	2	260	320	400	115	140			380	105,0		4,0		
100×6	4	260	320	400	115	140	80	80	80	400		148,0	0,5	5,7
	2	320	380	480	130	160			480	135,0		5,3		
125×6	4	320	380	480	130	160	90	90	90	480		180,0	0,5	8,1
	2	380	440	560	145	175			560	148,0		10,0		
150×6	4	380	440	560	145	175	100	100	100	560		210,0	0,5	11,4
	2	440	500	640	160	190			640	210,0		14,2		
200×6	4	440	500	640	160	190	120	120	120	640		240,0	0,5	14,2
	2	500	560	720	175	210			720	240,0		14,2		

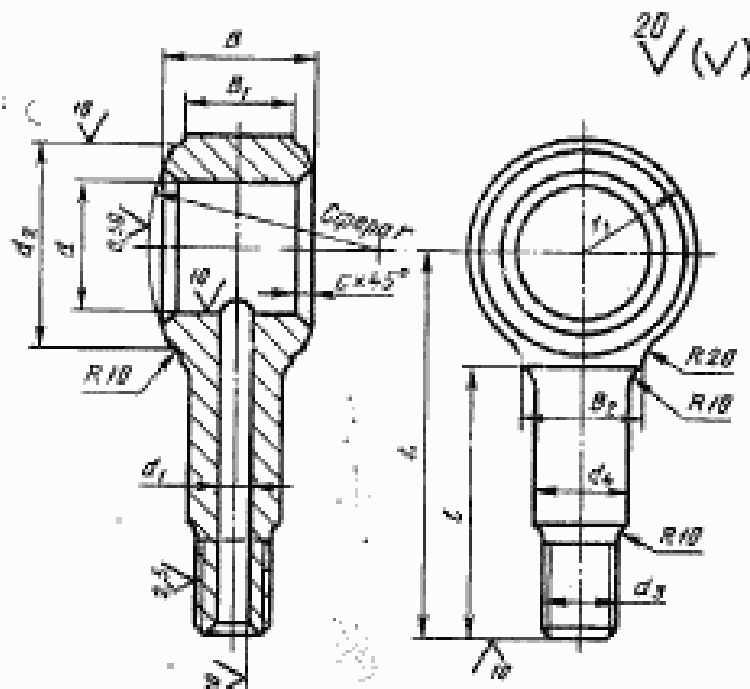
Для D_y от 25 до 200 мм и D_y' 10 и 15 мм



1 — линзовый отвод; 2 — фланец по ГОСТ 8199—81

Черт. 5

Поз. 1. Линзовый отвод



Черт. 6

Таблица 3

Размеры в мм

Условное прозвище $D \times d \times L$	Исполнение деталей	D	D ₁	d	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	L	l	B	B ₁	B ₂	r		r ₁	c	Масса отвода с фланцем, кг, не более	
														Норм.	Треб. откл.				
25×10	4	—	—	25	—	40	—	—	130	100	40	—	35	45	±0,3	27,5	—	1,7	
32×10	2	95	60	32	10	50	—	25	145	110	28	—	45	60	—	30,0	—	1,8	
									—	—									
32×15	2	105	68	—	15	—	—	35	130	100	38	—	—	73	—	30,0	—	2,3	
									145	110									
40×10	2	95	60	40	10	58	—	25	145	110	28	—	40	73	—	32,5	—	1,9	
									160	120									
50×10	2	—	—	55	—	76	—	—	175	115	30	—	98	—	±0,4	42,5	0,5	2,6	
									175	110									
50×15	2	105	68	60	15	—	—	35	160	115	40	—	50	98	—	42,5	—	2,9	
									175	110									
65×10	2	95	60	70	10	92	—	25	175	120	30	—	115	115	—	50,0	—	4,7	
									190	120									
—	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	66,0	—	4,1	

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Материал проката, $D \times d \times L$	Количество деталей	D	D ₁	d	d ₁	d ₂	d ₁	d ₂	d ₁	d ₂	L	l	B	B ₁	B ₂	r		r ₁	r ₂	Масса отвода с фланцем, кг, не более
																Исходн.	Тип, откл.			
65×15	2	100	68	70	15	92	M33×2	35	175	120	60	40	115	±0,4	50,0	0,5	3,5	50,0	0,5	3,5
	4																			
80×10	2	95	60	85	10	120	M24×2	25	210	125	50	30	140		62,5	3,4	62,5	3,4	62,5	3,4
	4																			
80×15	2	105	68	85	15	120	M33×2	35	190	120	60	40	140		62,5	4,3	62,5	4,3	62,5	4,3
	4																			
100×10	2	95	60	100	10	132	M24×2	25	225	125	55	30	160	±0,5	73,0	1,0	4,6	73,0	1,0	5,3
	4																			
100×15	2	105	68	100	15	132	M33×2	35	210	125	65	40	160		73,0	5,8	73,0	5,8	73,0	5,8
	4																			
125×10	2	95	60	120	10	162	M24×2	25	260	140	55	30	200		87,5	5,8	87,5	5,8	87,5	5,8
	4																			

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Условие проем, $D_y \times D_f$	Исполнение детали	D	D ₁	d	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	L	l	B	B ₁	B ₂	r		r ₁	c	Масса арматуры с фланцами, кг, не более
														Поверхн.	Пред. флан.			
125×15	2	105	68	120	15	162		35	225	125	65	40	55	200		87,5	1,0	7,2
	4								260	140	70				105,0	11,0		
150×10	2	95	60		10			25	300	150	60	30	60	243	±0,5	105		7,5
	4								260	140	70							130
150×15	2	105	68	150	15		192	35	300	150	80	40	55			105	1,5	9,2
	4								300	150	80							130
200×10	2	95	60	195	10	240		25	350	190	70	30	60	310	±0,6	135		11,9
	3								300	150	80							148
200×15	2	105	68		15			35	350	190	80	40				135		14,4
	3								350	190	80							148

Пример условного обозначения линзового отвода с фланцами исполнения 2, D_y 65 мм и D'_y 15 мм, на условное давление P_y 50 МПа согласно табл. 1 ГОСТ 22790—89, из стали марки 20Х3МВФ:

Отвод 2—65×15—50—20Х3МВФ — ГОСТ 22808—83

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения

РАЗРАБОТЧИКИ

Б. И. Вагайцев (руководитель темы); М. И. Миль; Е. Я. НеЙман; А. П. Корчагин, канд. техн. наук; А. Д. Головнев

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.11.83 № 5520

3. Срок проверки — 1993 г.

4. ВЗАМЕН ГОСТ 22808—77

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9399—81	2
ГОСТ 9400—81	3
ГОСТ 22790—89	4

6. Переиздание (июль 1991 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1988 г.
7. Ограничение срока действия снято Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.12.88 № 4516