

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****Сборочные единицы и детали трубопроводов  
линзы с двумя отводами и фланцами**НА  $P_y$  св. 10 до 40 МПа(св. 100 до 400 кгс/см<sup>2</sup>)

Конструкция и размеры

Assembly units and pipeline parts.

Flanged lenses with two arms

for  $P_{ном}$  9,81—40 МПа (100—400 kgf/cm<sup>2</sup>).

Construction and dimensions

ОКП 36 4700

**ГОСТ****22809—83**Дата введения 01.01.85

1. Настоящий стандарт распространяется на линзы с двумя отводами 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 40 МПа (св. 100 до 400 кгс/см<sup>2</sup>) и  $D_y \times D'_y$  от 25×6 до 80×15 мм, из аустенитной нержавеющей стали при температуре среды от минус 50 до плюс 510 °С.

2. Конструкция и размеры линз должны соответствовать указанным на черт. 1, 2 и в таблице.

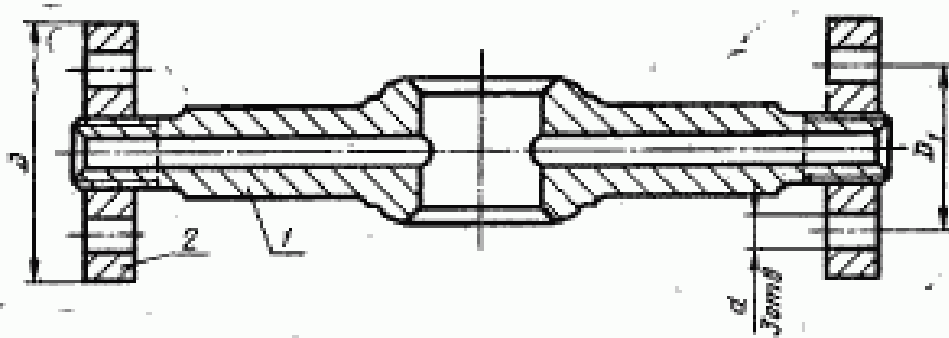
1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

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

4. Технические требования — по ГОСТ 22790—89.

**Издание официальное**

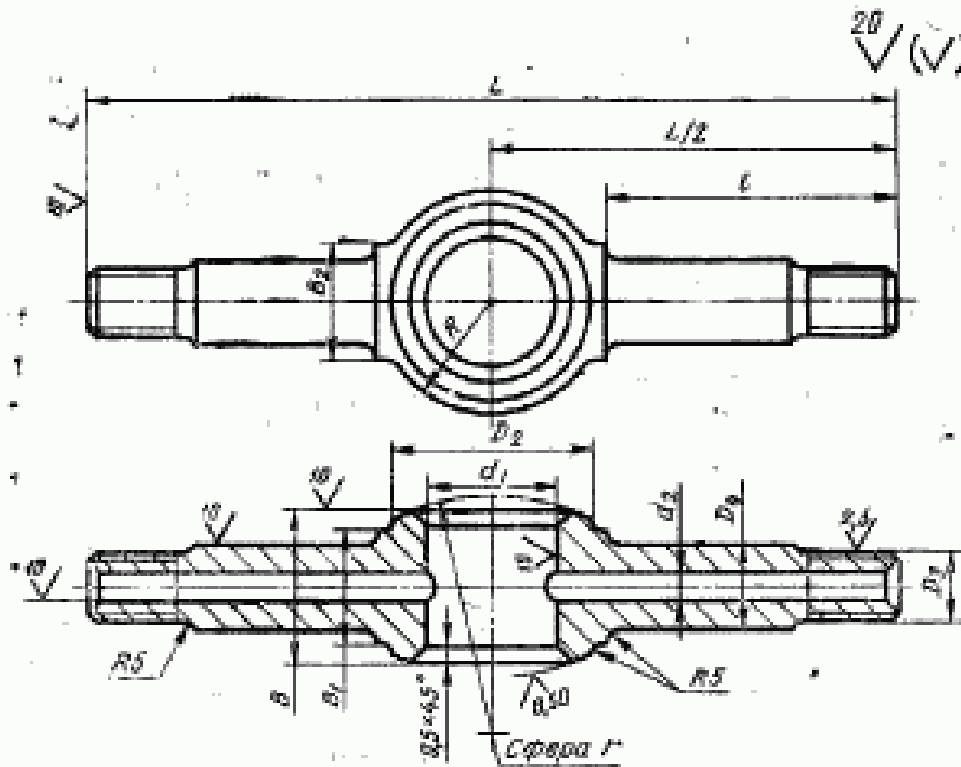
Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР



1 — линза с двумя отводами; 2 — фланец по ГОСТ 9399—81

Черт. 1

Поз. 1. Линза с двумя отводами



Черт. 2

Размеры в мм

Условные проходы $D_2 \times D_1$	Исполнение фланца	D	D <sub>1</sub>	d	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	D <sub>6</sub>	L	l	B	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	r		R	Масса линзы с фланцами, кг, не более
															Исполнение	Прод. откл.		
25×6	2	70	42	16	40	M16×1,5	18	6	80	30	30	40	35	35	45	±0,3	22,5	1,4
	4																	
25×10	2	95	60	18	40	M24×2	26	10	100	28	28	50	35	35	45	±0,3	22,5	3,0
	4																	
25×15	2	105	68	16	50	M33×2	35	15	80	35	35	40	35	35	60	±0,4	30,0	1,7
	4																	
32×6	2	70	42	16	50	M16×1,5	18	6	90	28	28	40	28	45	60	±0,4	30,0	3,0
	4																	
32×10	2	95	60	18	50	M24×2	25	10	100	28	28	45	30	40	73	±0,4	32,5	2,4
	4																	
32×15	2	105	68	16	58	M33×2	35	15	100	38	38	50	38	45	73	±0,4	30,0	4,1
	4																	
40×6	2	70	42	16	58	M16×1,5	18	6	90	28	28	45	30	40	73	±0,4	32,5	1,7
	4																	
40×10	2	95	60	18	58	M24×2	25	10	110	28	28	45	28	45	73	±0,4	32,5	3,3
	4																	

Продолжение

Размеры в мм

Условные проходы, $d_4 \times d_3$	Исполнение деталей	D	D <sub>1</sub>	d	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	d <sub>1</sub> , d <sub>2</sub>	L	r	D	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	Нормы		R	Масса линзы с фланцами, кг, не более
														Треб. откл.	Исполн.		
50×6	2	70	42	16		M16×1,5	18	6	280	95	45					42,5	3,2
	4								310	90							
50×10	2	95	60	18	76	M24×2	25	60	320	115	45	30		98		42,5	3,5
	4								350	110							
50×15	2	105	68	18		M33×2	35	15	320	115	55	40				42,5	4,7
	4								350	110							
65×6	2	70	42	16		M16×1,5	18	6	310	95	50	30	50	115	±0,4	60,0	6,5
	4								340	100							
65×10	2	95	60	18	92	M24×2	25	70	350		60			115		65,0	4,0
	4								380	120							
65×15	2	105	68	18		M33×2	35	15	350		60	40				60,0	5,3
	4								380								
									380							66,0	7,2

153

Продолжение

Размеры в мм

Условное прохождение $d_1 \times d_2$	Количество деталей	D	D <sub>1</sub>	d	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>	D <sub>5</sub>	D <sub>6</sub>	L	l	B	B <sub>1</sub>	B <sub>2</sub>	r		R	Масса линзы с фланцами, кг, не более	
															Номинал	Пред. откл.			
80×6	2	70	42	16	M16×1,5	18	6	340	100	50	50	50	50	50	62,5	3,3	62,5	3,3	
	4																		105
80×10	2	95	60	18	120	M24×2	25	90	10	420	125	55	40	50	140 ± 0,5	62,5	4,7	62,5	4,7
	4																		
80×15	2	105	68	18	M33×2	35	15	380	120	60	60	60	40	62,5	6,1	62,5	6,1	62,5	6,1
	4																		

Пример условного обозначения линзы с двумя отводами с фланцами исполнения 4, D<sub>1</sub> 25 мм и D<sub>2</sub> 6 мм, на условное давление P<sub>у</sub> 40 МПа согласно табл. 1 ГОСТ 22790—89, из стали марки 12Х18Н10Т:

Линза с двумя отводами 4—25×6—40—12Х18Н10Т—ГОСТ 22809—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 22809—77

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9899—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 г. № 4517