



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГАЙКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ
С ТЕМПЕРАТУРОЙ СРЕДЫ
от 0 до 650°C

Типы и основные размеры

ГОСТ 9064-75

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

Типы и основные размеры

ГОСТ
9064-75*

Nuts for flanged connections with medium temperature from 0 to
650°C.

Взамен
ГОСТ 9064-69

Types and main dimensions

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

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°C.

Стандарт не распространяется на фланцевые соединения объектов, подведомственных Госгортехнадзору СССР, с условным давлением P_y менее 4 МПа (40 кгс/см²).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

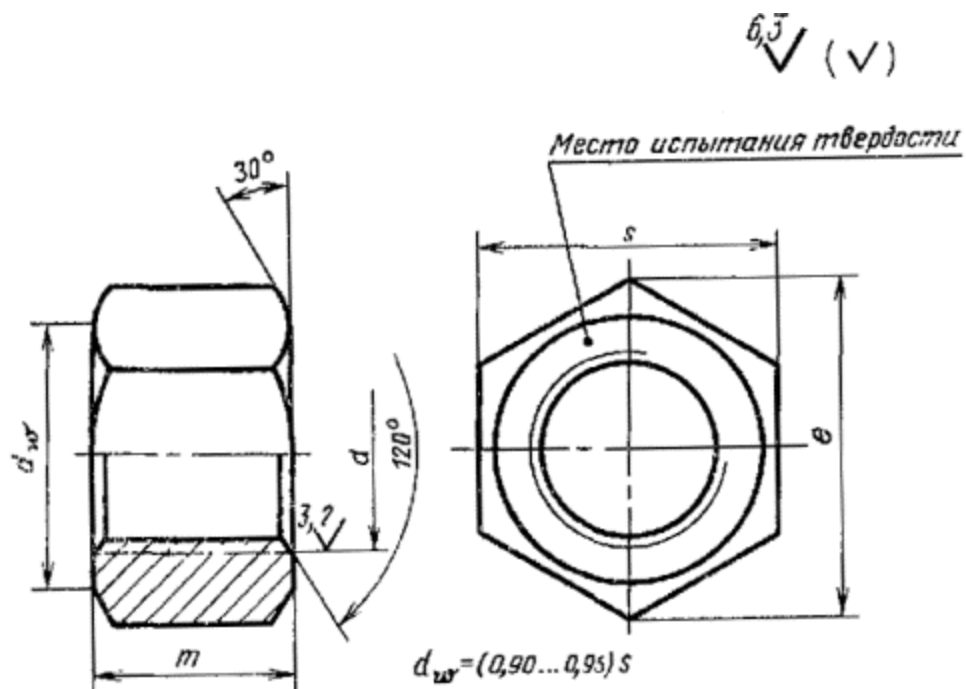
2. Гайки должны изготавливаться следующих типов:

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](#).

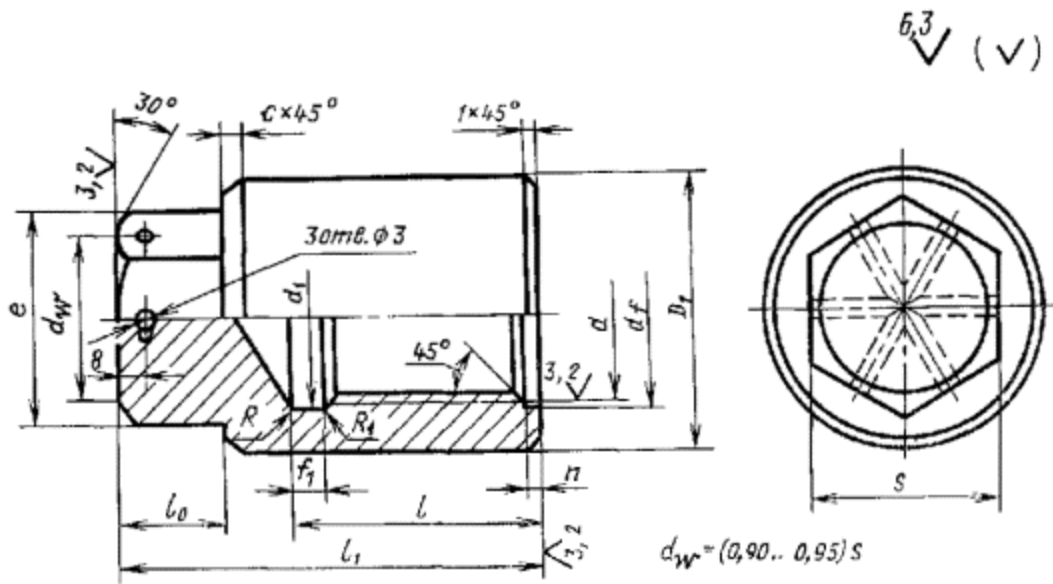
Тип А



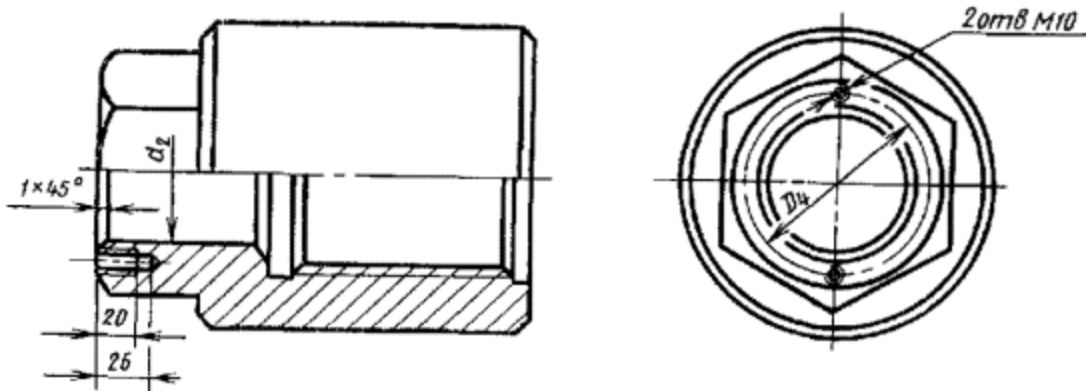
Черт. 1

Тип Б

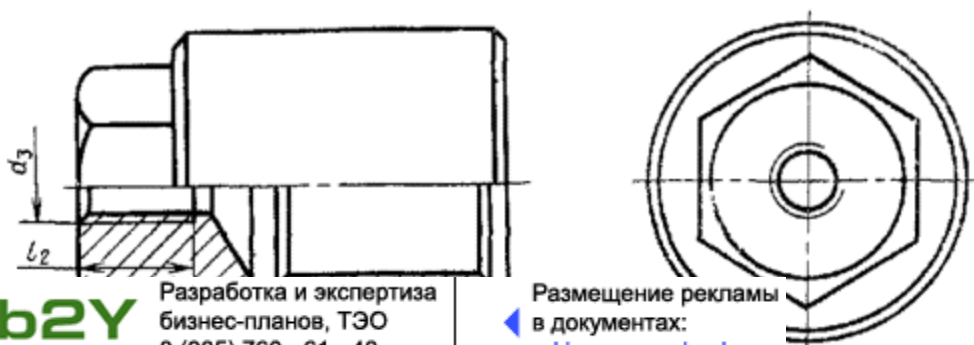
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 2

мм

Номинальный диаметр резьбы d		10	12	16	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48	(52)	56	(60)	64	(68)
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			2,0			3,0			4,0				
Размер «под ключ» для типа А	S	17	19	24	30	32	36	41	46	55	65	75	80	85	90	95	100
	Пред. откл.	h14															
Диаметр описанной окружности для типа А	<i>e, не менее</i>	18,8	21,0	26,7	33,5	35,6	40,3	45,9	51,4	61,7	73,1	84,5	90,4	96,0	102,0	107,5	113,5
Высота для типа А	H																
	Пред. откл. h14	10	12	16	20	22	24	27	30	36	42	48	52	56	60	64	68
Предельное смещение оси отверстия относительно граней		-	0,4	0,5		0,6				0,7			0,8				

Номинальный диаметр резьбы d		10	12	16	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48	(52)	56	(60)	64	(68)
Размер «под ключ» для типа Б	S	-	13	17	22	27		32		36	41	46	55		60		65
	Пред. откл.	-	h12														
Наружный диаметр гайки D_1 для типа Б		-	24	28	32	36	40	48		55	65	75	85		90	95	100
Диаметр описанной окружности e для типа Б		-	16,2	19,6	25,4	31,2		36,9		41,6	47,3	53,1	63,5		69,3		75,1
Диаметр расположения резьбовых отверстий D_4 для типа Б (исполнение 2)		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Диаметр проточки d_f для типа Б		-	13	17	20	23	25	28	31	37	43	49	53	57	61	66	70
Диаметр отверстия в головке d_2 для типа Б (исполнение 2)		-	-	-	8								12				
		-	-	-	-	-	-	-	-	26	32	37	43				

Продолжение

мм

Номинальный диаметр резьбы d	10	12	16	20	(22)	24	27	30	36	42	48	(52)	56	(60)	64	(68)	72	(76)	80	90	100	1
Высота проточки осевого отверстия n для типа Б	-	2						3			4											
Фаска s для типа Б	-	2						3			6											

Примечания:

1. Гайки с размерами, заключенными в скобках, по возможности не применять.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, \pm

 t_2 t_2 по ГОСТ 25670-83.

3. Допускается изготовление гаек типа Б без расточки осевого отверстия n с фаской.

4. Допускается увеличение размера проточки f_1 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_1 и глубины осевого отверстия l по сравнению с таблицей, но не более 10 мм.

5. Допускается в основании гаек типа Б выполнять площадки или канавки для стопорения.

6. Допускается для гаек типа А, изготовляемых 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).**

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Справочное

Номинальный диаметр резьбы d , мм	Масса, кг, в гайк типов			
	А	Б		
		Исполнение 1	Исполнение 2	исполнение 3
10	0,014	-	-	-
12	0,019	0,083	-	-

Номинальный диаметр резьбы d , мм	Масса, кг, в гаек типов			
	А	Б		
		Исполнение 1	Исполнение 2	исполнение 3
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

Номинальный диаметр резьбы d , мм	Масса, кг, в гек типов			
	А	Б		
		Исполнение 1	Исполнение 2	исполнение 3
64	2,310	4,591	4,17	4,81
(68)	2,740	5,318	-	-
72	3,005	8,166	7,41	8,11
(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).**