

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

## Типы и основные размеры

Washers for flanged connection with medium temperature 0 to 650°C.  
Types and general sizesГОСТ  
9065-75Взамен  
ГОСТ 9065-69

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 марта 1975 г. № 794 срок действия установлен

с 01.01. 1976 г.

до 01.01. 1981 г.

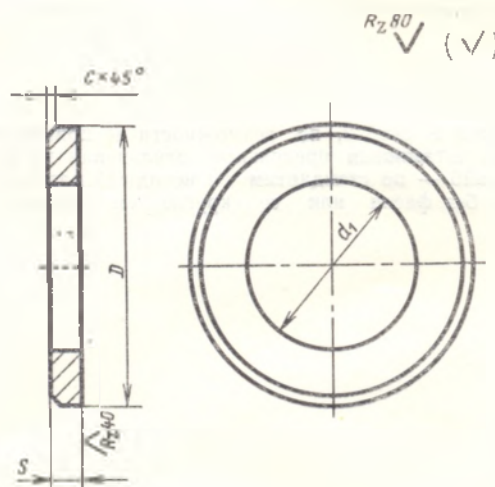
## Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шайбы подкладные 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/см<sup>2</sup>).

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 274-64.

2. Размеры шайб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице



3. Масса шайб приведена в справочном приложении.

4. Технические требования — по ГОСТ 20700-75.

мм												
Номинальный диаметр резьбы шпильки $d$	10	12	16	20	(22)	24	(27)	30	36	42	48	
Внутренний диаметр $d_1$ (пред. откл. по $A_5$ )	11	13	17	21	23	25	28	31	37	43	50	
Наружный диаметр $D$ (пред. откл. по $B_7$ )	18	24	30	37	39	44	50	56	66	78	90	
Толщина шайбы $s$ (пред. откл. по $B_7$ )	2,5			4			5		6			10
Фаска $c$	0,5			1,0			1,6			2,0		
Допускаемое смещение оси отверстия	0,5	0,6					0,7					

Продолжение

мм															
Номинальный диаметр резьбы шпильки $d$	(52)	56	(60)	64	(68)	72	(76)	80	90	100	110	(120)	125	140	160
Внутренний диаметр $d_1$ (пред. откл. по $A_5$ )	54	58	62	66	70	74	78	82	92	102	112	122	127	142	162
Наружный диаметр $D$ (пред. откл. по $B_7$ )	95	100	110	115	120	126	132	138	155	174	190	208	215	242	276
Толщина шайбы $s$ (пред. откл. по $B_7$ )	10						12			14			16		
Фаска $c$	2,0						3,0			4,0					
Допускаемое смещение оси отверстия	0,8						0,9			1,0			1,2		

Примечания:

1. Шайбы с размерами, заключенными в скобки, по возможности не применять.
2. При изготовлении шайб методом штамповки предельные отклонения по внутреннему диаметру — по  $A_7$ , по наружному диаметру — по  $B_7$ , толщине шайб — по стандартам на исходный материал.
3. Шайбы допускается изготавливать без фаски или со скруглением кромок радиусом, равным размеру  $c$ .