



STEEL PARTS

Справочная библиотека технических стандартов

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 34785-2021

Заглушки фланцевые стальные для арматуры, соединительных частей и трубопроводов

Конструкция, размеры и общие технические требования

СТАТУС ДОКУМЕНТА

Введён в действие

01.07.2022

Содержание копии

Полный текст + поправка ИУС № 8, 2022

Подготовлено для

steel-parts.ru

Неофициальная справочная копия. Оформление Steel Parts не изменяет текст стандарта. Перед применением в проектной и конструкторской документации проверяйте актуальность по официальному фонду стандартов.

Источник текста:

https://ekb.23met.ru/gost_files/gost-34785-2021.pdf

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
34785—
2021

ЗАГЛУШКИ ФЛАНЦЕВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ДЛЯ АРМАТУРЫ, СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ И ТРУБОПРОВОДОВ

Конструкция, размеры
и общие технические требования

Издание официальное

Москва
Российский институт стандартизации
2021

ГОСТ 34785—2021

Предисловие

Цели, основные принципы и общие правила проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Акционерным обществом «Научно-производственная фирма «Центральное конструкторское бюро арматуростроения» (АО «НПФ «ЦКБА»)

2 ВНЕСЕН Межгосударственным техническим комитетом по стандартизации МТК 259 «Трубопроводная арматура и сильфоны»

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 22 октября 2021 г. № 144-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	ЗАО «Национальный орган по стандартизации и метрологии» Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Узбекистан	UZ	Узстандарт

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 15 ноября 2021 г. № 1499-ст межгосударственный стандарт ГОСТ 34785—2021 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 июля 2022 г.

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

© Оформление. ФГБУ «РСТ», 2021



В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

ГОСТ 34785—2021

Содержание

1 Область применения1

2 Нормативные ссылки1

3 Термины, определения, сокращения и обозначения.....2

4 Конструкция и размеры2

5 Технические требования37

6 Испытания и контроль качества40

7 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение40

Приложение А (рекомендуемое) Форма заявки на изготовление (поставку) партии заглушек42

Приложение Б (справочное) Расчетная масса заглушек43

Приложение В (рекомендуемое) Форма паспорта на партию заглушек45

Библиография47

ГОСТ 34785—2021

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЗАГЛУШКИ ФЛАНЦЕВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ДЛЯ АРМАТУРЫ,
СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ И ТРУБОПРОВОДОВ

Конструкция, размеры и общие технические требования

Flat steel flange blinds for valves, fittings and pipelines. Design, dimensions and general technical requirements

Дата введения — 2022—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на стальные фланцевые заглушки (далее — заглушки) для фланцев арматуры, соединительных частей и трубопроводов по ГОСТ 33259, а также для присоединительных фланцев машин, оборудования, приборов, патрубков, аппаратов и резервуаров на номинальное давление до $PN\ 16,0\ \text{МПа}$ ($PN\ 160\ \text{бар}$ или кгс/см^2)¹⁾.

Настоящий стандарт устанавливает конструкцию, размеры и общие технические требования на заглушки.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие межгосударственные стандарты:

ГОСТ 2.301 Единая система конструкторской документации. Форматы

ГОСТ 9.014 Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 356 Арматура и детали трубопроводов. Давления номинальные, пробные и рабочие. Ряды

ГОСТ 1577 Прокат толстолистовой и широкополосный из конструкционной качественной стали.

Технические условия

ГОСТ 2590 Прокат сортовой стальной горячекатаный круглый. Сортамент

ГОСТ 2591 Прокат сортовой стальной горячекатаный квадратный. Сортамент

ГОСТ 5773 Издания книжные и журнальные. Форматы

ГОСТ 7505 Поковки стальные штампованные. Допуски, припуски и кузнечные напуски

ГОСТ 7829 Поковки из углеродистой и легированной стали, изготавливаемые ковкой на молотах.

Припуски и допуски

ГОСТ 8479 Поковки из конструкционной углеродистой и легированной стали. Общие технические условия

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 15180 Прокладки плоские эластичные. Основные параметры и размеры

ГОСТ 19281 Прокат повышенной прочности. Общие технические условия

ГОСТ 24856 Арматура трубопроводная. Термины и определения

ГОСТ 30893.1 (ИСО 2768-1—89) Основные нормы взаимозаменяемости. Общие допуски. Предельные отклонения линейных и угловых размеров с неуказанными допусками

ГОСТ 32569 Трубопроводы технологические стальные. Требования к устройству и эксплуатации на взрывопожароопасных и химически опасных производствах

¹⁾ Далее по всему тексту стандарта единицу величины «бар» применяют вместо «бар или кгс/см^2 ».

Издание официальное

1

ГОСТ 34785—2021

ГОСТ 33259 Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на номинальное давление до *PN* 250. Конструкция, размеры и общие технические требования

ГОСТ 33260 Арматура трубопроводная. Металлы, применяемые в арматуростроении. Основные требования к выбору материалов

ГОСТ 33857 Арматура трубопроводная. Сварка и контроль качества сварных соединений. Технические требования

ГОСТ 34233.4 Сосуды и аппараты. Нормы и методы расчета на прочность. Расчет на прочность и герметичность фланцевых соединений

ГОСТ 34347 Сосуды и аппараты стальные сварные. Общие технические условия

ГОСТ 34655 Арматура трубопроводная. Прокладки овального, восьмиугольного сечения, линзовые стальные для фланцев арматуры. Конструкция, размеры и общие технические требования

П р и м е ч а н и е — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов на официальном интернет-сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (www.eurasia.org) или по указателям национальных стандартов, издаваемым в государствах, указанных в предисловии, или на официальных сайтах соответствующих национальных органов по стандартизации. Если на документ дана недатированная ссылка, то следует использовать документ, действующий на текущий момент, с учетом всех внесенных в него изменений. Если заменен ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, то следует использовать указанную версию этого документа. Если после принятия настоящего стандарта в ссылочный документ, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение применяется без учета данного изменения. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины, определения, сокращения и обозначения

3.1 В настоящем стандарте применены термины по ГОСТ 24856, а также следующий термин с соответствующим определением:

3.1.1 **фланцевая заглушка:** Деталь, применяемая для постоянного или временного перекрытия движения рабочей среды по трубопроводу и его герметизации.

3.2 В настоящем стандарте применены следующие сокращения и обозначения:

КД — конструкторская документация;

НД — нормативные документы;

ТУ — технические условия;

DN — номинальный диаметр;

PN — номинальное давление.

4 Конструкция и размеры

4.1 Заглушки по конструкции уплотнительных поверхностей предусматривают следующих исполнений:

- исполнение В — заглушки с соединительным выступом на номинальное давление *PN* от 0,63 до 4,0 МПа (от 6,3 до 40 бар);

- исполнение Е — заглушки с выступом на номинальное давление *PN* от 0,63 до 6,3 МПа (от 6,3 до 63 бар);

- исполнение С — заглушки с шипом на номинальное давление *PN* от 0,63 до 6,3 МПа (от 6,3 до 63 бар);

- исполнение L — заглушки с шипом на номинальное давление *PN* от 0,63 до 6,3 МПа (от 6,3 до 63 бар) под фторопластовые прокладки;

- исполнение М — заглушки с пазом на номинальное давление *PN* от 0,63 до 6,3 МПа (от 6,3 до 63 бар) под фторопластовые прокладки;

- исполнение J — заглушки под прокладку овального сечения на номинальное давление *PN* от 6,3 до 16,0 МПа (от 63 до 160 бар);

- исполнение F — заглушки с впадиной на номинальное давление *PN* от 0,63 до 4,0 МПа (от 6,3 до 40 бар).

4.2 Допускаются и другие исполнения уплотнительной поверхности заглушек по ТУ и КД.

4.3 Применяемость заглушек номинального диаметра *DN* в зависимости от номинального давления *PN* для каждого исполнения приведена в таблице 1.

ГОСТ 34785—2021

Таблица 1 — Применяемость заглушек

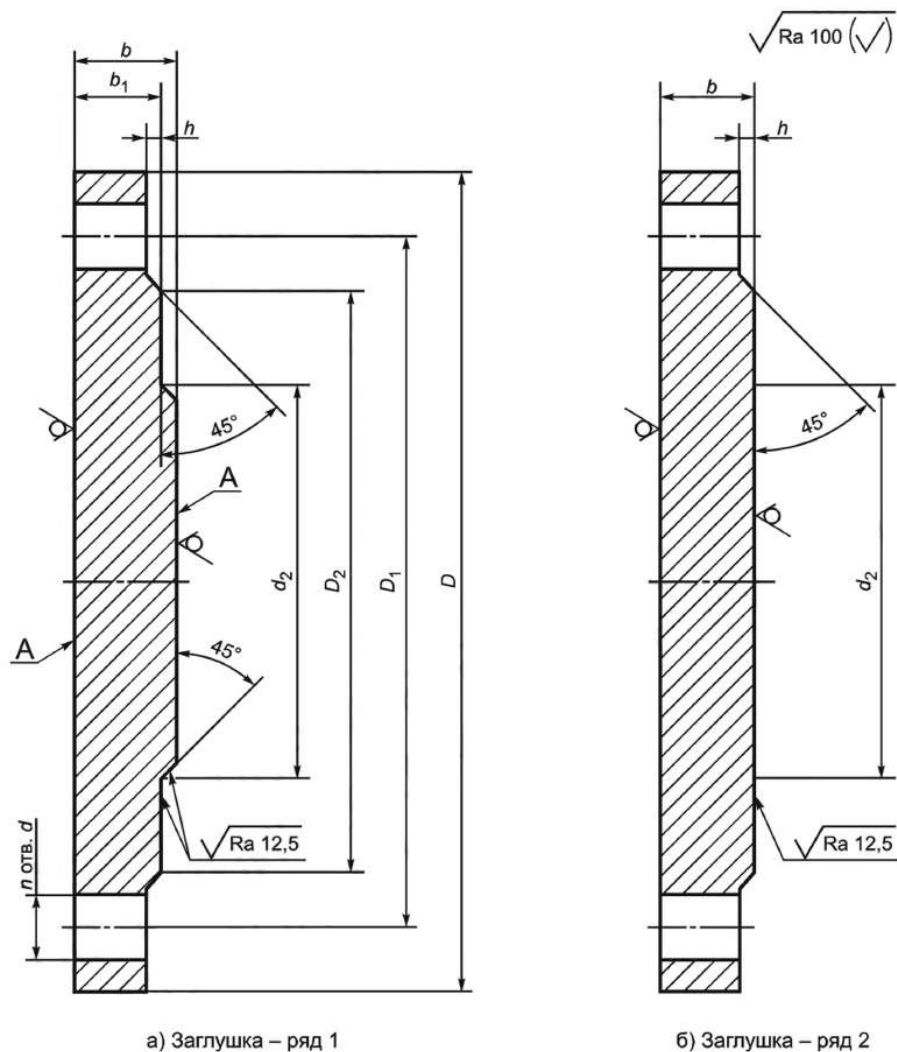
Исполнение заглушки	Номинальное давление PN, бар	Номинальный диаметр DN																								
		DN 10	DN 15	DN 20	DN 25	DN 32	DN 40	DN 50	DN 65	DN 80	DN 100	DN 125	DN 150	DN 200	DN 250	DN 300	DN 350	DN 400	DN 450	DN 500	DN 600	DN 700	DN 800	DN 900	DN 1000	DN 1200
Исполнение В	PN 6,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 16	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 25	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 40	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Исполнение Е	PN 6,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 16	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 25	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 40	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 63	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 6,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Исполнение С	PN 10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 16	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 25	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 40	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 63	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 6,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Исполнения L, М	PN 6,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 10	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 16	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 25	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 40	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 63	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
	PN 6,3	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Исполнение J	PN 63	—	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	—	—	—	—	—	—
	PN 100	—	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	—	—	—	—	—	—	—
	PN 160	—	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	—	—	—	—	—	—	—
	PN 1200	—	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x

ГОСТ 34785—2021

4 Окончание таблицы 1

ГОСТ 34785—2021

4.4 Конструкция и размеры заглушек с соединительным выступом (исполнение В) приведены на рисунке 1 и в таблице 2 (ряд 1 предпочтительный).



- Примечания
- 1 При изготовлении заглушек из поковок шероховатость поверхностей А — $Ra \leq 100$ мкм.
 - 2 Центральная часть поверхности заглушки не требует машинной обработки при условии, что диаметр необработанного участка d_2 не превышает рекомендованного диаметра d_{2max} , приведенного в таблице 2.
 - 3 Шероховатость уплотнительных поверхностей должна соответствовать требованиям НД на прокладки.

Рисунок 1 — Конструкция и размеры заглушек с соединительным выступом (исполнение В)

ГОСТ 34785—2021

а) Таблица 2 — Размеры заглушек с соединительным выступом, исполнение В (см. рисунок 1)

Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	b		b ₁	h	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек													
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2												
DN 10	PN 6,3	75		50	35	12		10	2	6	—	11		4			M10												
	PN 10																												
	PN 16					14	16	12				14					M12												
	PN 25																												
	PN 40																												
DN 15	PN 6,3	80		55	40	12		10	2	10	—	11		4			M10												
	PN 10																												
	PN 16				47	14	16	12				14					M12												
	PN 25																												
	PN 40																												
DN 20	PN 6,3	90		65	50	12	14	10	2	16	—	11		4			M10												
	PN 10																												
	PN 16		105	75	58	16	18	14				14					M12												
	PN 25																												
	PN 40																												
DN 25	PN 6,3	100		75	60	12	14	10	2	22	—	11		4			M10												
	PN 10											14					M12												
	PN 16		115	85	68	16	18	14																					
	PN 25																												
	PN 40																												
DN 32	PN 6,3	120		90	70	14		12	2	28	—	14		4			M12												
	PN 10		135	100	78	18		16				18					M16												
	PN 16																												
	PN 25																												
	PN 40																												

ГОСТ 34785—2021

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 2

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	b		b ₁	h	d _{2max}		d		n			Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 2		
DN 40	PN 6,3	130		100	80	14		12	3	36	—	14	4				M12	M16
	PN 10																	
	PN 16																	
	PN 25	145	150	110	88	18	18	16										
	PN 40																	
DN 50	PN 6,3	140		110	90	14		12	3	46	—	14	4				M12	M16
	PN 10																	
	PN 16						18	16										
	PN 25	160	165	125	102	18	20											
	PN 40																	
DN 65	PN 6,3	160		130	110	14		12	3	60	55	14	4	4	8		M12	M16
	PN 10																	
	PN 16					18	18	16										
	PN 25	180	185	145	122	20	22	18										
	PN 40																	
DN 80	PN 6,3	185	190	150	128	16		14	3	76	70	18	4	4	8		M16	M16
	PN 10																	
	PN 16					18	20	16										
	PN 25	195	200	160	133	20	24	18										
	PN 40																	
DN 100	PN 6,3	205	210	170	148	16		14	3	94	90	18	4	4	8		M16	M20
	PN 10																	
	PN 16	215	220	180		18	20	16										
	PN 25				158	22	24	20										
	PN 40	230	235	190														

ГОСТ 34785—2021

∞Продолжение таблицы 2

Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	b			b ₁	h	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек									
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1			Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2									
DN 125	PN 6,3	235	240	200	178	16	18	14	14	3	118	115	18	8			M16									
	PN 10	245	250	210	184	18	22	16	16																	
	PN 16								26				M24													
	PN 25																									
	PN 40																									
DN 150	PN 6,3	260	265	225	202	16	18	14	14	3	142	140	18	8			M16									
	PN 10	280	285	240	212	18	22	16	16				22				M20									
	PN 16												26													
	PN 25																									
	PN 40																									
DN 200	PN 6,3	315	320	280	258	18	20	16	16	3	196	190	18	8			M16									
	PN 10	335	340	295	268								22				M20									
	PN 16				22	24	20	20					26													
	PN 25												30				M24									
	PN 40																									
DN 250	PN 6,3	370	375	335	312	18	22	16	16	3	244	235	18	12			M16									
	PN 10	390	395	350	320	22	26	20	20				22				M20									
	PN 16					25	32	23	23				26				M24									
	PN 25												30				M27									
	PN 40																									
DN 300	PN 6,3	435	440	395	365	20	22	17	17	4	294	285	22	12			M20									
	PN 10	440	445	400	370	22	26	19	19				26				M24									
	PN 16					28	34	25	25				30				M27									
	PN 25												33				M30									
	PN 40																									
DN 300	PN 6,3	435	440	395	365	20	22	17	17	4	294	285	22	12			M20									
	PN 10	440	445	400	370	22	26	19	19				26				M24									
	PN 16					28	34	25	25				30				M27									
	PN 25												33				M30									
	PN 40																									
DN 300	PN 6,3	435	440	395	365	20	22	17	17	4	294	285	22	12			M20									
	PN 10	440	445	400	370	22	26	19	19				26				M24									
	PN 16					28	34	25	25				30				M27									
	PN 25												33				M30									
	PN 40																									
DN 300	PN 6,3	435	440	395	365	20	22	17	17	4	294	285	22	12			M20									
	PN 10	440	445	400	370	22	26	19	19				26				M24									
	PN 16					28	34	25	25				30				M27									
	PN 25												33				M30									
	PN 40																									
DN 300	PN 6,3	435	440	395	365	20	22	17	17	4	294	285	22	12			M20									
	PN 10	440	445	400	370	22	26	19	19				26				M24									
	PN 16					28	34	25	25				30				M27									
	PN 25												33				M30									
	PN 40																									

Размеры в миллиметрах

ГОСТ 34785—2021

Размеры в миллиметрах																					
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	b		b ₁	h	d _{2max}		d		n			Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек				
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		
DN 350	PN 6,3	485	490	445	415	20	22	17	4	344	330	22		12		M20					
	PN 10	500	505	460	430	25	26	22				26		16		M24					
	PN 16	520		470		30	30	27				33				M30					
	PN 25	550	555	490		40	38	37				33	36			M30					
	PN 40	570	580	510		51	46	48										M30		M33	
DN 400	PN 6,3	535	540	495	465	22		19	4	390	380	22		16		M20					
	PN 10	565		515	482	26		23				26				M24					
	PN 16	580		525		33	32	30				30				M27					
	PN 25	610	620	550		44	40	41				33	36			M30		M33			
	PN 40	655	660	585		535	60	50								57	39		M36		
DN 450	PN 6	590	595	550	520	24		21	4	440	425	22		16		M20					
	PN 10	615		565	532	28		25				26		M24							
	PN 16	640		585		40		37				30		M27							
	PN 25	660	670	600		555	50	47				33	36		M30		M33				
	PN 40	680	685	610		560	61	57							58	39		M36			
DN 500	PN 6	640	645	600	570	24		21	4	490	475	22		16	20	M20					
	PN 10	670		620	585	30	28	27				26		20		M24					
	PN 16	710	715	650		41	44	38				33	36			M30					
	PN 25	730		660		52	51	49								45	42		M36		M39
	PN 40	755		670		615	67	57				64	M42						M39		
DN 600	PN 6	755		705	670	30		26	5	590	575	26		20		M24					
	PN 10	780		725	685	36	34	32				30				M27					
	PN 16	840		770		52	54	48				39	36			M36		M33			
	PN 25	840	845			64	66	59								M36					

ГОСТ 34785—2021

Окончание таблицы 2

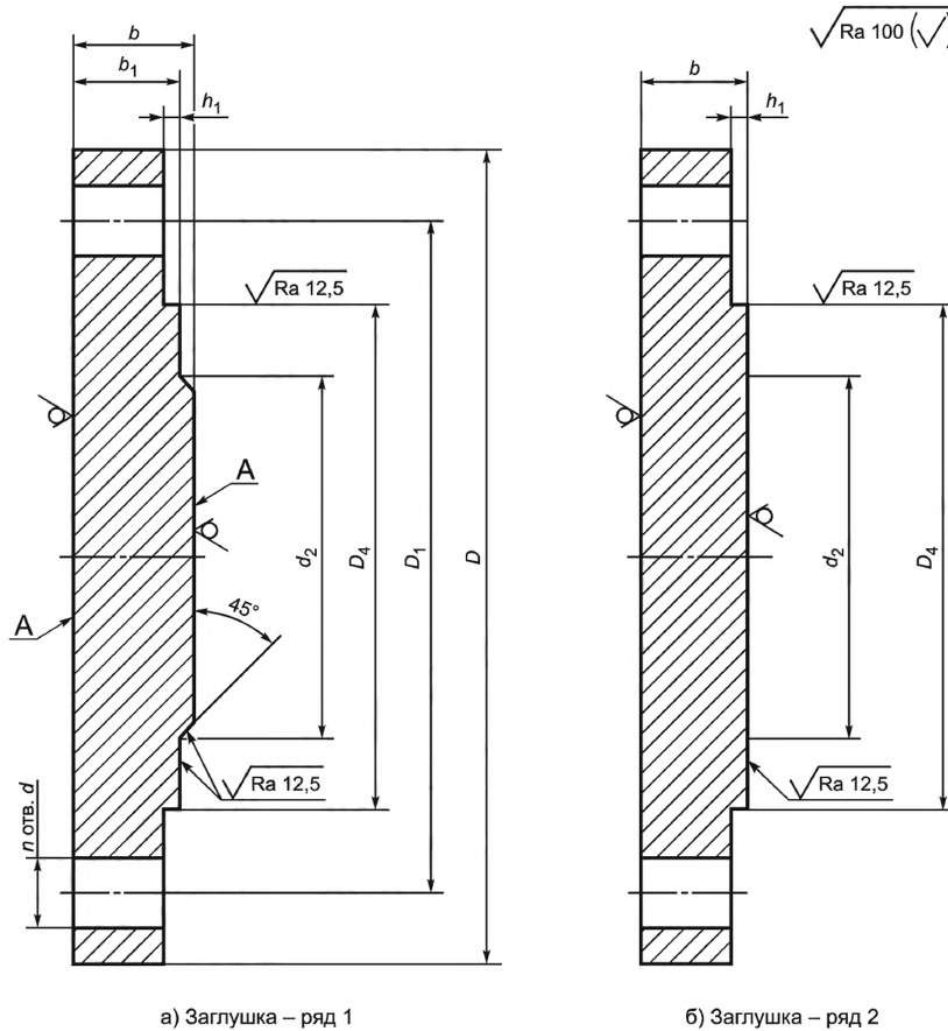
Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	b		b ₁	h	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек						
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2					
DN 700	PN 6,3	860		810	775	38	40	34	5	680	670	26		24		M24						
	PN 10	895		840	800	42		38				30				M27						
	PN 16	910				58		54				39	36			M36	M33					
DN 800	PN 6,3	975		920	880	40	44	36	5	780	770	30		24		M27						
	PN 10	1010	1015	950	905	48		44				33				M30						
	PN 16	1020	1025			62		58				39				M36						
	PN 25	1075	1085	990	930	78	*	74				45	48			M42	M45					
	PN 6,3	1075		1020	980	42	48	38				30		24		M27						
DN 900	PN 10	1110	1115	1050	1005	50		46	5	870	860	33		28		M30						
	PN 16	1120	1125			66	64	62				39				M36						
	PN 6,3	1175		1120	1080	48	52	44				30		28		M27						
DN 1000	PN 10	1220	1230	1160	1110	56	54	52	5	980	960	33	36	32		M30	M33					
	PN 16	1255				74	68	70				45	42			M42	M39					
	PN 6,3	1400	1405	1340	1295	56	60	52				33				M30						
DN 1200	PN 10	1455		1380	1330	66		61	5	1180	1160	39		32		M36						
	PN 16	1485		1390			88	*				84	52			48	M48	M45				
	* Размеры задаются заказчиком.																					
Примечание — Ряд 2 соответствует [1]																						

10

ГОСТ 34785—2021

4.5 Конструкция и размеры заглушек с выступом (исполнение Е) приведены на рисунке 2 и в таблице 3 (ряд 1 предпочтительный).



Примечания

- 1 При изготовлении заглушек из поковок шероховатость поверхностей А — $Ra \leq 100$ мкм.
- 2 Центральная часть поверхности заглушки не требует машинной обработки при условии, что диаметр необработанного участка d_2 не превышает рекомендованного диаметра d_{2max} , приведенного в таблице 3.
- 3 Шероховатость уплотнительных поверхностей должна соответствовать требованиям НД на прокладки.

Рисунок 2 — Конструкция и размеры заглушек с выступом (исполнение Е)

ГОСТ 34785—2021

Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D		D ₁		D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 10	PN 6,3	75	50	29	—	12	10	10	4	6	—	11	4	11	4	4	M10		
	PN 10																		
	PN 16																		
	PN 25																		
	PN 40																		
DN 15	PN 6,3	100	70	33	—	18	16	10	4	10	—	11	4	11	4	4	M10		
	PN 10																		
	PN 16																		
	PN 25																		
	PN 40																		
DN 20	PN 6,3	105	75	43	—	18	20	16	4	16	—	11	4	11	4	4	M10		
	PN 10																		
	PN 16																		
	PN 25																		
	PN 40																		
DN 25	PN 6,3	125	90	51	—	20	22	18	4	22	—	18	4	18	4	4	M16		
	PN 10																		
	PN 16																		
	PN 25																		
	PN 40																		
DN 25	PN 6,3	135	100	57	—	22	24	20	4	22	—	18	4	18	4	4	M10		
	PN 10																		
	PN 16																		
	PN 25																		
	PN 40																		
DN 25	PN 6,3	140	100	57	—	22	24	20	4	22	—	18	4	18	4	4	M10		
	PN 10																		
	PN 16																		
	PN 25																		
	PN 40																		
DN 25	PN 6,3	140	100	57	—	22	24	20	4	22	—	18	4	18	4	4	M10		
	PN 10																		
	PN 16																		
	PN 25																		
	PN 40																		
DN 25	PN 6,3	140	100	57	—	22	24	20	4	22	—	18	4	18	4	4	M10		
	PN 10																		
	PN 16																		
	PN 25																		
	PN 40																		
DN 25	PN 6,3	140	100	57	—	22	24	20	4	22	—	18	4	18	4	4	M10		
	PN 10																		
	PN 16																		
	PN 25																		
	PN 40																		

Продолжение таблицы 3

Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n			Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1		
DN 32	PN 6,3	120	90	—	59	—	14	12	4	—	—	14	—	—	—	—	M12		
	PN 10										—								
	PN 16										—								
	PN 25	135	100	65			18	16	4		28	18	4		4		M16		
	PN 40										—								
	PN 63	150	110				22	20			—	22					M20		
DN 40	PN 6,3	130	100	—	69	—	14	12	4	—	—	14	—	—	—	—	M12		
	PN 10										—								
	PN 16										—								
	PN 25	145	110	75			18	17	4		36	18	4		4		M16		
	PN 40										—								
	PN 63	165	125				24	22			—	22					M20		
DN 50	PN 6,3	140	110	—	80	—	14	12	4	—	—	14	—	—	—	—	M12		
	PN 10										—								
	PN 16						18	17	4		—								
	PN 25	160	125	87			20				46	18	4		4		M16		
	PN 40										—								
	PN 63	175	135				24	22			—	22					M20		
DN 65	PN 6,3	160	130	—	100	—	16	14	4	—	—	14	—	—	—	—	M12		
	PN 10										—								
	PN 16						18	16	4		55	18	4		4	8	M16		
	PN 25	180	145	109			20	18			60	18			8				
	PN 40										—								
	PN 63	200	160				28	26			45	22					M20		

ГОСТ 34785—2021

Размеры в миллиметрах																						
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n			Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек				
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		
DN 80	PN 6,3	185	190	150	115	—	16	16	14	4	76	70	18	4	4	8	M16					
	PN 10						18	20	16													
	PN 16	195	200	160	120		20	24	28													
	PN 25																					
	PN 40																					
PN 63	210	215	170			28		26														
DN 100	PN 6,3	205	210	170	137	—	16	16	14	4	94	90	18	4	8	M20						
	PN 10	215	220	180	149	18	20	16														
	PN 16																					
	PN 25								230									235	190	22	24	20
	PN 40								250									200	28	30	26	
PN 63	235	240	200	166	—	16	18	14	4	118	115	18	8	M16								
PN 10	245	250	210	175	18	22	16															
PN 16																						
PN 25								270								220	24	26	22			
PN 40	295	240	32	34	30																	
DN 125	PN 6,3	260	265	225	191	—	18		16	4	142	140	18	8	M16							
	PN 10	280	285	240	203	18	22	16														
	PN 16																					
	PN 25								300								250	26				
	PN 40								340								280	36	34			
DN 150	PN 6,3	340	345	280						4	130	33		8	M24							
	PN 10																					
	PN 16																					
	PN 25																					
	PN 40																					

14 Продолжение таблицы 3

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 3

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 200	PN 6.3	315	320	280	249	—	18	20	16	4	196	190	18	8			M16	
	PN 10	335	340	295	259		22	24	20				M20					
	PN 16						28	30	26				M24					
	PN 25						34	36	32				30	M27				
	PN 40						44	42	42				33	36	M30	M33		
	PN 63	405	415	345			18	22	16		M16							
DN 250	PN 6.3	370	375	335	303	—	22	26	20	4	244	235	18	12			M20	
	PN 10	390	395	350	312		25	26	23				M24					
	PN 16	405	355	32			30	30	M27									
	PN 25	425	370	42			38	40	33				M30					
	PN 40	445	450	50			46	48	220				M36	M33				
	PN 63	470	400	20			22	17	22		26	19	M20					
DN 300	PN 6.3	435	440	395	356	—	28	25	25	5	294	285	22	12			M24	
	PN 10	440	445	400	36	34	33	30	M27									
	PN 16	460	410	45	42	42	33	M30										
	PN 25	485	430	58	52	55	39	36	M36				M33					
	PN 40	510	515	460	20	22	17	22	M20									
	PN 63	530	460	25	26	22	26	M24										
DN 350	PN 6.3	485	490	445	406	—	30	27	27	5	344	330	22	12			M24	
	PN 10	500	505	460	40	38	37	33	M30									
	PN 16	520	470	45	46	48	33	36	M30									
	PN 25	550	555	490	66	56	63	39	M36									
	PN 40	570	580	510														
	PN 63	595	600	525														

ГОСТ 34785—2021

Размеры в миллиметрах																		
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 400	PN 6,3	535	540	495	456	—	22	19	19	5	390	380	22	16	16	M20	M20	
	PN 10	565		515	473	—	26	23	23				26					
	PN 16	580		525			33	32	30				30					
	PN 25	610	620	550			44	40	41				33					36
	PN 40	655	660	585			60	50	57				39					
	PN 63	670					74	60	71				45					42
DN 450	PN 6,3	590	595	550	509	—	24	21	21	5	440	425	22	20	20	M20	M20	
	PN 10	615		565	523	—	28	25	25				26					
	PN 16	640		585			40	37	37				30					
	PN 25	660	670	600			50	47	47				33					36
	PN 40	680	685	610			61	57	58				39					
	PN 63	640	645	600			561	—	24				21					21
DN 500	PN 10	670		620	575	—	30	28	27	5	490	475	26	20	20	M24	M24	
	PN 16	710	715	650			41	44	38				33					
	PN 25	730		660			52	51	49				39					36
	PN 40	755		670			67	57	64				45					42
	PN 63	800	800	705			88	*	85				52					48
	PN 6,3	755	755	705	661	—	30	26	26				26					
DN 600	PN 10	780		725	677	675	36	34	32	6	590	575	30	20	20	M24	M24	
	PN 16	840		770			52	54	48				39					36
	PN 25	840	845				64	66	59				39					
	PN 40	890	890	795			80	72	75				52					48
	PN 63	925	930	820			105	*	100				56					

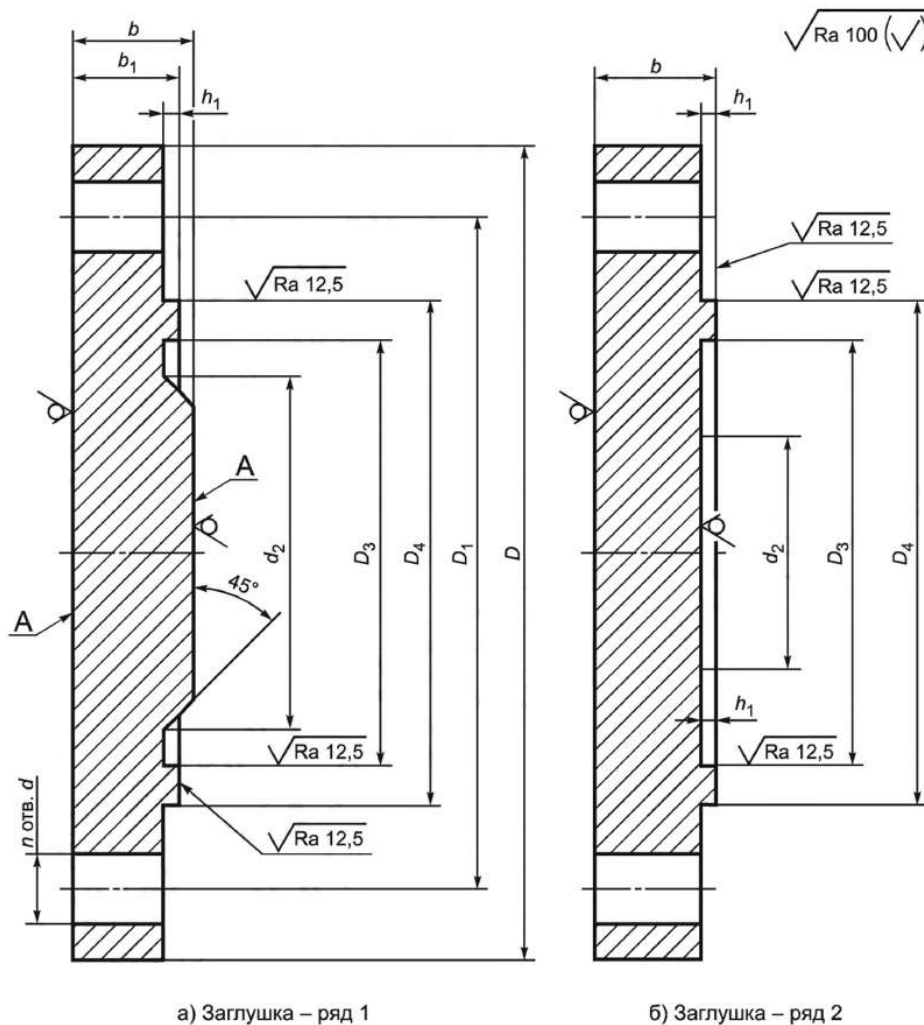
Продолжение таблицы 3

ГОСТ 34785—2021

Размеры в миллиметрах																		
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2				
DN 700	PN 6.3	860		810		763	—	38	40	34	6	680	670	26		24		M24
	PN 10	895		840		777	42		38	30				M27				
	PN 16	910			54					39				36	M36			M33
DN 800	PN 6.3	975		920		867	—	40	44	36	6	780	770	30		24		M27
	PN 10	1010	1015	950		877	882	48	44	33				M30				
	PN 16	1020	1025		62					58				39				M36
	PN 25	1075	1085	990				78	*	74				45	48			M42
* Размеры задаются заказчиком.																		
Примечание — Ряд 2 соответствует [1].																		

ГОСТ 34785—2021

4.6 Конструкция и размеры заглушек с шипом (исполнение С) приведены на рисунке 3 и в таблице 4 (ряд 1 предпочтительный).



Примечания

- 1 При изготовлении заглушек из поковок шероховатость поверхностей А — $Ra \leq 100$ мкм.
- 2 Центральная часть поверхности заглушки не требует машинной обработки при условии, что диаметр необработанного участка d_2 не превышает рекомендованного диаметра d_{2max} , приведенного в таблице 4.
- 3 Шероховатость уплотнительных поверхностей должна соответствовать требованиям НД на прокладки.

Рисунок 3 — Конструкция и размеры заглушек с шипом (исполнение С)

ГОСТ 34785—2021

Размеры в миллиметрах

Таблица 4 — Размеры заглушек с шипом, исполнение С (см. рисунок 3)

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₃			D ₄			b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d			n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		
DN 10	PN 6,3	75	50	19	—	29	—	34	12	13	4	6	—	11	4	M10						
	PN 10	90	60	24	33	—	14		16	12		14										
	PN 16																					
	PN 25																					
	PN 40																					
PN 63	100	70	23	—	43	—	18	20	16													
DN 15	PN 6,3	80	55	23	—	33	—	39	12	13	4	10	—	11	4	M10						
	PN 10	95	65	29	43	—	14		16	12		14										
	PN 16																					
	PN 25																					
	PN 40																					
PN 63	105	75	33	—	43	—	18	20	16													
DN 20	PN 6,3	90	65	33	—	43	—	50	14	13	4	16	—	11	4	M10						
	PN 10	105	75	36	51	—	16		18	14		14										
	PN 16																					
	PN 25																					
	PN 40																					
PN 63	125	130	90	41	—	51	—	20	22	18												
DN 25	PN 6,3	100	75	41	—	51	—	57	14	13	4	22	—	11	4	M10						
	PN 10	115	85	43	57	16	18		14	14												
	PN 16																					
	PN 25																					
	PN 40																					
PN 63	135	140	100	22	24	20																

ГОСТ 34785—2021

Продолжение таблицы 4

Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₃		D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек		
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			
DN 32	PN 6,3	120	90	49	—	59	—	14	13	18	16	4	28	—	14	4	4	M12			
	PN 10																				
	PN 16	135	100	51	65	14	13	18	16												
	PN 25																				
	PN 40																				
	PN 63	150	110								20										
DN 40	PN 6,3	130	100	55	—	69	—	14	13	18	16	4	36	—	14	4	M12				
	PN 10																				
	PN 16	145	110	61	75	24	26	22	18		16										
	PN 25																				
	PN 40																				
	PN 63	165	125															22			
DN 50	PN 6,3	140	110	66	—	80	—	14	13	18	16	4	46	—	14	4	M12				
	PN 10																				
	PN 16	160	125	73	87	18	20	24	26		22							18	16		
	PN 25																				
	PN 40																				
	PN 63	175	135																	22	
DN 65	PN 6,3	160	130	86	—	100	—	14	13	18	16	4	60	55	14	4	M12				
	PN 10																				
	PN 16	180	145	95	109	20	22	18	18		16										
	PN 25																				
	PN 40																				
	PN 63	200	160															26			

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 4

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₃		D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек					
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1		Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2							
DN 80	PN 6,3	185	190	150	101	—	115	—	16	—	14	4	76	70	18	4	8	M12						
	PN 10	195	200	160	106	120	120	120	18	20	16													
	PN 16																		20	24	18			
	PN 25																							
	PN 40															28	28		26					
	PN 63																							
DN 100	PN 6,3	210	215	170	117	—	137	—	16	—	14	4	94	90	18	4	8	M16						
	PN 10	215	220	180	129	149	149	18	20	16														
	PN 16																							
	PN 25										230								235	190				
	PN 40																							
	PN 63																				250	200		
DN 125	PN 6,3	235	240	200	146	—	166	—	16	18	14	4	118	115	18	8	M16							
	PN 10	245	250	210	155	175	175	18	22	16														
	PN 16																							
	PN 25										270							220	155	175	175	24	26	22
	PN 40																							
	PN 63																							
DN 150	PN 6,3	260	265	225	171	—	191	—	16	18	14	4	142	140	22	8	M16							
	PN 10	280	285	240	183	203	18	22	16															
	PN 16																							
	PN 25									300	250							26						
	PN 40																							
	PN 63																		340	345	280	34		

ГОСТ 34785—2021

Размеры в миллиметрах																					
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₃		D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d			n			Номинальный диаметр резьбы болтов или шпильки
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	
DN 200	PN 6,3	315	320	280	229	—	249	—	18	20	16	4	196	190	18	8	12	M16			
	PN 10	335	340	295	239	259	283	303	—	22	24				22				26	30	M20
	PN 16									28						30					
	PN 25									34	36				32	33			M27		
	PN 40									44	42				42	36				M30	
	PN 63	405	415	345						48	M33										
DN 250	PN 6,3	370	375	335						283		—	303	—	18	22	16	4	244	235	18
	PN 10	390	395	350	22	26	20	22	26	30	M20										
	PN 16	405	370	355	24	22	26	24				30	M24								
	PN 25	425		385	32	36	30	M27													
	PN 40	445		450	38	46	33		M30												
	PN 63	470		400	50	48	36	M33													
DN 300	PN 6,3	435	440	395	336	—	356		—	20	22	17	5	294	285	22	12	M20			
	PN 10	440	445	400	22	26	20	26	26	30	M24										
	PN 16	460	410	28	34	25	31	33				M24									
	PN 25	485	430	45	42	42	30		M30												
	PN 40	510	515	450	58	52	55	39		36	M33										
	PN 63	530	460	270	22	22	17	22	12			M20									
DN 350	PN 6,3	485	490	445	386	—	406	421		20	22		17	5	344	330	22	16	M24		
	PN 10	500	505	460	24	26	21		26	26	33	M30									
	PN 16	520	470	30	38	27	35		36				M33								
	PN 25	550	555	490	51	46	48			39	M36										
	PN 40	570	580	510	66	56	63		310	M36											
	PN 63	595	600	525																	

Продолжение таблицы 4

Продолжение таблицы 4

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 4

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₃		D ₄		b		b ₁	h ₁	d _{2max}		d			n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек			
		Ряд 1	Ряд 2		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1		Ряд 2		
DN 400	PN 6,3	535	540	495	436	—	456	—	22	—	19	5	390	380	22	16	20	M20					
	PN 10	565	—	515	—	—	26	—	23	26	M24												
	PN 16	580	—	525	—	—	32	—	29	30	M27												
	PN 25	610	620	550	447	—	473	—	43	40	40				33				36	M30	M33		
	PN 40	655	660	585					58	50	55				39				M36				
	PN 63	670	—	—					74	60	71				45				42	M42	M39		
PN 6,3	590	595	550	489					—	509	—	24	—	21	5	440	425	22	20	M20			
PN 10	615	—	565	—	—	28	—	25	26	M24													
PN 16	640	—	585	497	—	523	—	40	—	37	30	33	M27										
PN 25	660	670	600					50	—	47	36	33	M30	M33									
PN 40	680	685	610					61	57	58	39	—	M36										
PN 6,3	640	645	600					541	—	561	—	24	—	21				5			490	475	22
PN 10	670	—	620	—	—	—	—	30	28	27	26	20	M30										
PN 16	710	715	650	549	—	575	—	44	44	38	33			M36	M33								
PN 25	730	—	660					52	41	49	39					36	M42		M39				
PN 40	755	—	670					67	57	64	45					42	M48		M45				
PN 63	800	—	705					70	*	65	52					48	M24						
PN 6,3	755	—	705	635	—	661	—	30	—	26	6					590	575	26	20	M24			
PN 10	780	—	725	—	—	—	—	36	34	32		30	M36					M33					
PN 16	840	—	770	649	677	675	—	52	54	48		39		36	M36						M33		
PN 25	840	845	770					64	66	59		39		—	M36								
PN 40	890	—	795					80	72	75		52		48	M48						M45		
PN 63	925	930	820					105	*	100		56		—	M52								
PN 6,3	860	—	810	737	—	763	—	38	40	34	6	680		670	26	24	M24						
PN 10	895	—	840	42	—	38	30	36	M27														
PN 16	910	—	840	58	—	54	39	36	M36	M33													

ГОСТ 34785—2021

24

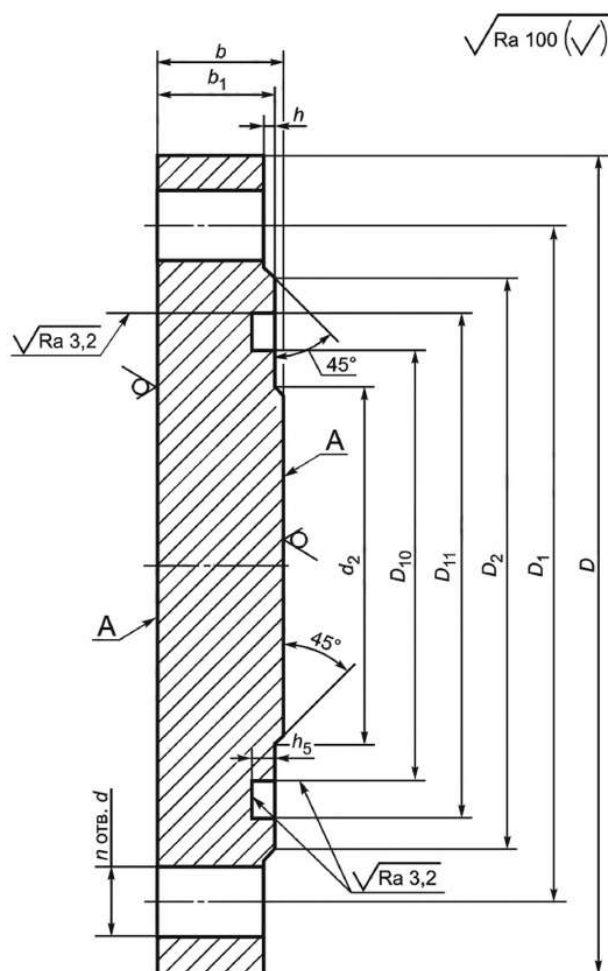
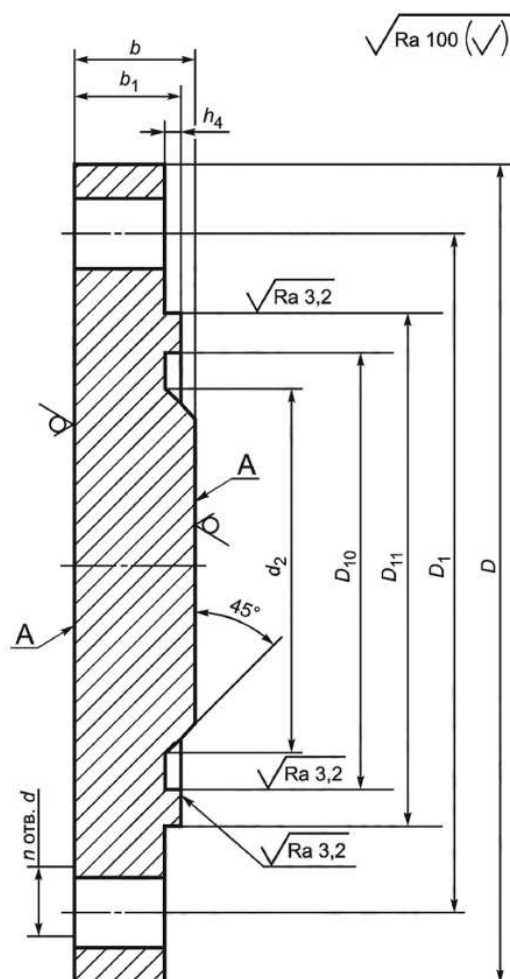
Окончание таблицы 4

Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D		D ₁		D ₃		D ₄		b		b ₁	h ₁	d' _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1		Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2
DN 800	PN 6,3	975	920	841	—	867	—	40	44	36	6	780	770	30	24	M27					
	PN 10	1010	1015					44						33		M30					
	PN 16	1020	1025	851	856	877	882	62		58				39		M36					
	PN 25	1075	1085	990				60	*	55				*	45	48	M42	M45			
* Размеры задаются заказчиком. Примечание — Ряд 2 соответствует [1].																					

ГОСТ 34785—2021

4.7 Конструкция и размеры заглушек с шипом (исполнение L) для фторопластовых прокладок приведены на рисунке 4 и в таблице 5; конструкция и размеры заглушек с пазом (исполнение M) для фторопластовых прокладок — на рисунке 5 и в таблице 5.



Примечания

1 При изготовлении заглушек из поковок шероховатость поверхностей A — $Ra \leq 100$ мкм.

2 Размеры D , D_1 , d_2 , b , b_1 , n , d принимать по таблице 4, ряд 1.

Рисунок 4 — Конструкция и размеры заглушек с шипом (исполнение L) для фторопластовых прокладок

Рисунок 5 — Конструкция и размеры заглушек с пазом (исполнение M) для фторопластовых прокладок

ГОСТ 34785—2021

Таблица 5 — Размеры заглушек с шипом и пазом под фторопластовые прокладки, исполнения L и M (см. рисунки 4 и 5)

Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D ₂	D ₁₀	D ₁₁	h	h ₄	h ₅		
DN 10	PN 6,3	35	18	30	2	4	3		
	PN ≥ 10	42	23	35					
DN 15	PN 6,3	40	22	34					
	PN ≥ 10	47	28	40					
DN 20	PN 6,3	50	32	44					
	PN ≥ 10	58	35	51					
DN 25	PN 6,3	60	40	52	2	4	3		
	PN ≥ 10	68	42	58					
DN 32	PN 6,3	70	48	60					
	PN ≥10	78	50	66					
DN 40	PN 6,3	80	54	70	3			6	5
	PN ≥ 10	88	60	76					
DN 50	PN 6,3	90	65	81					
	PN ≥ 10	102	72	88					
DN 65	PN 6,3	110	85	101					
	PN ≥ 10	122	94	110					
DN 80	PN 6,3	128	100	116					
	PN ≥ 10	133	105	121					
DN 100	PN 6,3	148	116	138					
	PN ≥ 10	158	128	150					
DN 125	PN 6,3	178	145	167					
	PN ≥ 10	184	154	176					
DN 150	PN 6,3	202	170	192					
	PN ≥ 10	212	182	204					
DN 200	PN 6,3	258	228	250					
	PN 10, PN 16	268	238	260					
	PN 25	278							
	PN ≥ 40	285							
DN 250	PN 6,3	312	282	304					
	PN 10, PN 16	320	291	313					
	PN 25	335							
	P ≥ 40	345							
DN 300	PN 6,3	365	335	357	4				
	PN 10, PN 16	370	342	364					
	PN 25	390							
	PN ≥ 40	410							
DN 350	PN 6,3	415	385	407					
	PN 10, PN 16	430	394	422					
	PN 25	450							
	PN ≥ 40	465							

ГОСТ 34785—2021

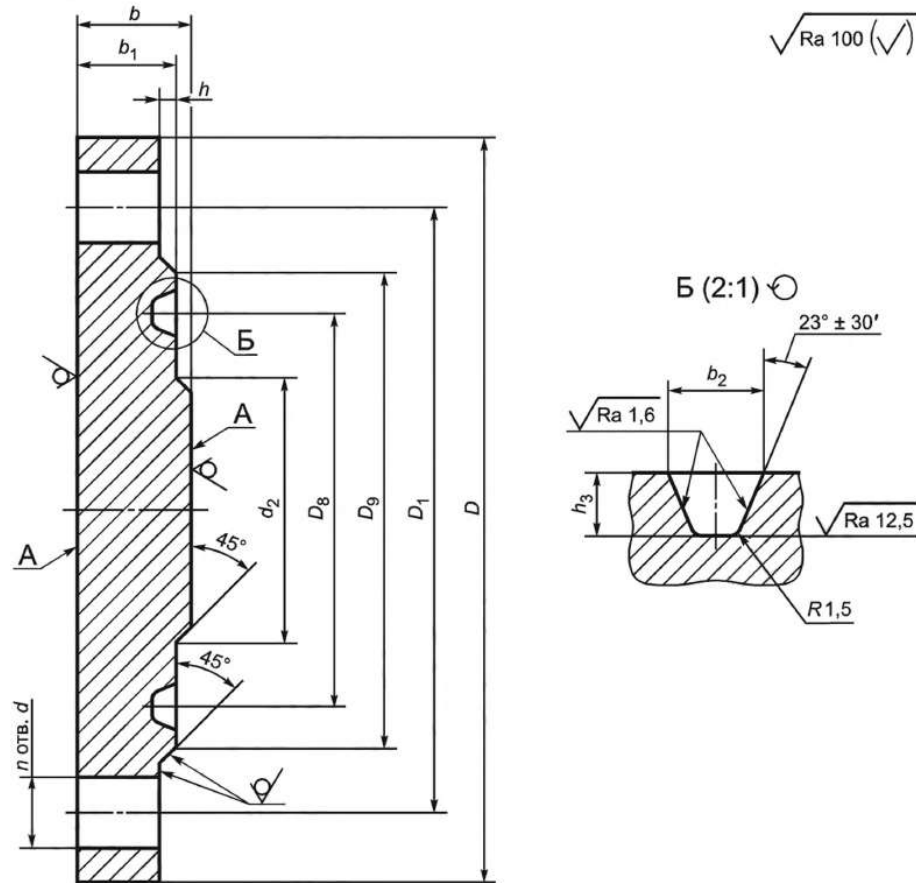
Окончание таблицы 5

Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D ₂	D ₁₀	D ₁₁	h	h ₄	h ₅
DN 400	PN 6,3	465	435	457	4	6	5
	PN 10, PN 16	482	446	474			
	PN 25	505					
	PN ≥ 40	535					
DN 450	PN 6,3	520	488	510			
	PN 10, PN 16	532	496	524			
	PN 25	555					
	PN 40	560					
DN 500	PN 6,3	570	540	562			
	PN 10, PN 16	585	548	576			
	PN ≥ 25	615					
DN 600	PN 6,3	670	634	662	5		
	PN 10, PN 16	685	650	678			
	PN 25	720					
	PN 40, PN 63	735					

ГОСТ 34785—2021

4.8 Конструкция и размеры заглушек под овальную прокладку (исполнение J) приведены на рисунке 6 и в таблице 6.



Примечания

- 1 При изготовлении заглушек из поковок шероховатость поверхностей А — $Ra \leq 100$ мкм.
- 2 Центральная часть поверхности заглушки не требует машинной обработки при условии, что диаметр необработанного участка d_2 не превышает рекомендованного диаметра d_{2max} , приведенного в таблице 6.

Рисунок 6 — Конструкция и размеры заглушек под овальную прокладку (исполнение J)

ГОСТ 34785—2021

Таблица 6 — Размеры заглушек под овальную прокладку, исполнение J (см. рисунок 6)

Размеры заглушек под овальную прокладку, исполнение J (см. рисунок 6)													Размеры в миллиметрах				
DN	PN, бар	D	D ₁	D ₈	D ₉	b	b ₁	b ₂	d _{2max}	h	h ₃	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек			
DN 15	PN 63	105	75	35	55	26	24	9	10	2	6,5	14	4	M12			
	PN 100								16			18	4	M16			
	PN 160																
DN 20	PN 63	125	90	45	58	28	26		22						8	22	4
	PN 100																
	PN 160																
DN 25	PN 63	135	100	50	68	30	28		12			28	36	3	22	4	M16
	PN 100																
	PN 160																
DN 32	PN 63	150	110	65	78			30		28	28	36	3	22	4	M20	
	PN 100																
	PN 160																
DN 40	PN 63	165	125	75	88			30		28	46	8	22	4	M20		
	PN 100																
	PN 160																
DN 50	PN 63	175	135	85	102	30	28	12	46	3	8	22	4	M20			
	PN 100											26		M24			
	PN 160																
DN 65	PN 63	200	160	95	115	36	34		60	8	22	8	22		8	M20	
	PN 100																
	PN 160																
DN 80	PN 63	210	170	115	133	30	28		76	76	8	22	22	8	M24		
	PN 100																
	PN 160																
	PN 63	230	180	130	150	40	38	76		8	22	26	8	M24			
	PN 100																
	PN 160																

ГОСТ 34785—2021

Окончание таблицы 6

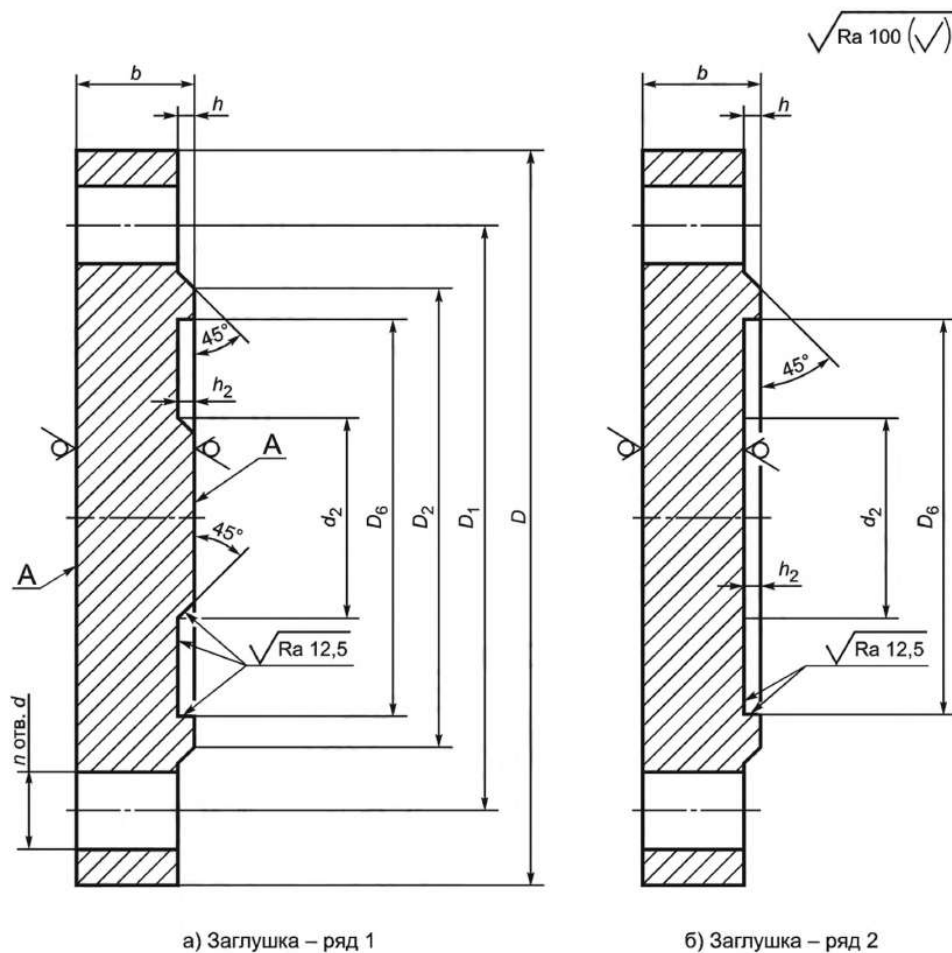
Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D	D ₁	D ₈	D ₉	b	b ₁	b ₂	d _{2max}	h	h ₃	d	n	Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек		
DN 100	PN 63	250	200	145	170	30	28	12	94	3	8	26	8	M24		
	PN 100	265	210		175	36	34					30		M27		
	PN 160					45	43									
DN 125	PN 63	295	240	175 190	205	32	30	12	118	3	8	30	8	M27		
	PN 100	310	250		210	40	38					33		M30		
	PN 160				50	48										
DN 150	PN 63	340	280	205	240	36	34	14	142	3	10	33	8	M30		
	PN 100	350	290		250	45	43					33	12			
	PN 160				58	56										
DN 200	PN 63	405	345	265 275	285	44	42	12	196	3	8	33	12	M30		
	PN 100	430	360		315	58	56					39	12	M36		
	PN 160				72	70										
DN 250	PN 63	470	400	320 330	345	52	50	12	244	3	8	39	12	M36		
	PN 100	500	430		380	68	66					39	12	M36		
	PN 160				85	83										
DN 300	PN 63	530	460	375 380	410	58	55	12	294	3	8	39	16	M36		
	PN 100	585	500			78	75					45	16	M42		
	PN 160					100	97									
DN 350	PN 63	595	525	420	465	66	63	12	344	4	8	39	16	M36		
	PN 100	655	560			88	85					52	16	M48		
	PN 160					112	109									
DN 400	PN 63	670	585	480	535	74	71	12	390	4	8	45	16	M42		
	PN 100	715	620			98	95					52	16	M48		
	PN 160					125	122									

30 Окончание таблицы 6

ГОСТ 34785—2021

4.9 Конструкция и размеры заглушек с впадиной (исполнение F) приведены на рисунке 7 и в таблице 7 (ряд 1 предпочтительный).



Примечания

- 1 При изготовлении заглушек из поковок шероховатость поверхностей А — $Ra \leq 100$ мкм.
- 2 Центральная часть поверхности заглушки не требует машинной обработки при условии, что диаметр необработанного участка d_2 не превышает рекомендованного диаметра d_{2max} , приведенного в таблице 7.
- 3 Шероховатость уплотнительных поверхностей должна соответствовать требованиям НД на прокладки.

Рисунок 7 — Конструкция и размеры заглушек с впадиной (исполнение F)

ГОСТ 34785—2021

Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	D ₆		b		h	h ₂	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек										
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2									
DN 10	PN 6,3	75		50	35	30	—	14	12	2	3	6	—	11	4	4	M10											
	PN 10	90		60	42	35		16						14														
	PN 16																											
	PN 25																											
	PN 40																											
DN 15	PN 6,3	80		55	40	34	—	14	12	10	—	11	4	4	M10													
	PN 10	95		65	47	40		16										14										
	PN 16																											
	PN 25																											
	PN 40																											
DN 20	PN 6,3	90		65	50	44	—	14		2	3	16	—	11	4	4	M10											
	PN 10	105		75	58	51		16	18					14														
	PN 16																											
	PN 25																											
	PN 40																											
DN 25	PN 6,3	100		75	60	52	—	16	14	2	3	22	—	11	4	4	M10											
	PN 10	115		85	68	58		18						14														
	PN 16																											
	PN 25																											
	PN 40																											
DN 32	PN 6,3	120		90	70	60	—	16	14	2	3	28	—	14	4	4	M12											
	PN 10	135	140	100	78	66		18						18														
	PN 16																											
	PN 25																											
	PN 40																											

Т а б л и ц а 7 — Размеры заглушек с впадиной, исполнение F (см. рисунок 7)

32

Таблица 7 — Размеры заглушек с впадиной, исполнение F (см. рисунок 7)

Размеры в миллиметрах

Продолжение таблицы 7

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	D ₆		b		h	h ₂	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек	
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		
DN 40	PN 6,3	130	100	80	70	—	14	16	14	3	3	36	—	14	4	4	M12	M16	M16
	PN 10																		
	PN 16	145	110	88	76		18	20	18										
	PN 25																		
	PN 40																		
DN 50	PN 6,3	140	110	90	81	—	14	16	14			46	—	14	4	4	M12	M16	M16
	PN 10																		
	PN 16	160	125	102	88		18	20	18										
	PN 25																		
	PN 40																		
DN 65	PN 6,3	160	130	110	101	—	14	18	14			60	55	14	4	4	M12	M16	M16
	PN 10																		
	PN 16	180	145	122	110		18	20	18										
	PN 25																		
	PN 40																		
DN 80	PN 6,3	185	150	128	116	—	16	18	16			76	70	18	4	4	M16	M16	M16
	PN 10																		
	PN 16	195	160	133	121		20	24	22										
	PN 25																		
	PN 40																		
DN 100	PN 6,3	205	170	148	138	—	16	18	16			94	90	18	4	4	M16	M16	M20
	PN 10																		
	PN 16	215	180	158	150		20	22	24										
	PN 25																		
	PN 40																		

ГОСТ 34785—2021

Продолжение таблицы 7

Размеры в миллиметрах

DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	D ₆		b		h	h ₂	d _{2max}		d		n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек																							
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2																						
DN 125	PN 6,3	235	240	200	178	167	—	18	176	3	3	118	115	18	8			M16																							
	PN 10	245	250	210	184	20	22	20																																	
	PN 16																																								
	PN 25																																								
	PN 40	270		220	202	18	26	20										M24																							
DN 150	PN 6,3	260	265	225				204				142	140	22	8																										
	PN 10	280	285	240													22										M20														
	PN 16			212																																					
	PN 25			M24																																					
	PN 40	300															250	28																							
DN 200	PN 6,3	315	320	280	258	250	—	20	260			196	190	18	8			M16																							
	PN 10	335	340	295	268	20	24	20						22				M20																							
	PN 16																																								
	PN 25				278	28	30	36										M24																							
	PN 40	375		320				34																																	
DN 250	PN 6,3	370	375	335	312	304	—	20	313			244	235	18	12			M20																							
	PN 10	390	395	350	320	22	26	22						22				M16																							
	PN 16																	M24																							
	PN 25				335	32	38	32																																	
	PN 40	445	450	385				42										M27																							
DN 300	PN 6,3	435	440	395	365	357	—	22	364			294	285	22	12			M20																							
	PN 10	440	445	400	370	25	26	28						26				M24																							
	PN 16																	M27																							
	PN 25				390	36	34	42						30																											
	PN 40	510	515	450				45						M30																											

Продолжение таблицы 7

Размеры в миллиметрах

ГОСТ 34785—2021

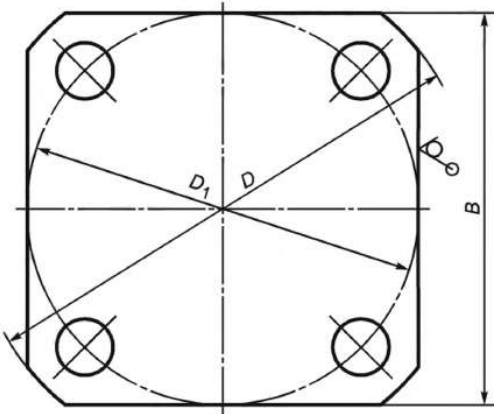
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	D ₆		b			h	h ₂	d _{2max}		d		n			Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек												
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2											
DN 350	PN 6,3	485	490	445	415	407	—	22	22	22	4	4	344	330	22	12				M20												
	PN 10	500	505	460	430	422		25	26																							
	PN 16	520		470	450			30																								
	PN 25	550	555	490				40	38																							
	PN 40	570	580	510	465	457	—	51	46																							
DN 400	PN 6,3	535	540	495	465			22					390	380	22					M20												
	PN 10	565		515	482	474		26																								
	PN 16	580		525				33	32																							
	PN 25	610	620	550	505			44	40																							
	PN 40	655	660	585	535			60	50																							
DN 450	PN 6,3	590	595	550	520	510	—	24					440	425	22	16				M20												
	PN 10	615		565	532	524		28																								
	PN 16	640		585				40																								
	PN 25	660	670	600	555			50																								
	PN 40	680	685	610	560			61	57																							
DN 500	PN 6,3	640	645	600	570	562	—	24					490	475	22	16	20			M20												
	PN 10	670		620	585	576		30	28																							
	PN 16	710	715	650				41	44																							
	PN 25	730		660	615			52	51																							
	PN 40	755		670				67	57																							
DN 600	PN 6,3	755		705	670	662	—	30			5	5	590	575	26					M24												
	PN 10	780		725	685	676		36	34																							
	PN 16	840		770				52	54																							
	PN 25	840	845	720	64			66																								
	PN 40	890		795	735			80	72																							

ГОСТ 34785—2021

Размеры в миллиметрах																							
DN	PN, бар	D		D ₁	D ₂	D ₆		b		h	h ₂	d _{2max}		d			n		Номинальный диаметр резьбы болтов или шпилек				
		Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2			Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2	Ряд 1	Ряд 2		
DN 700	PN 6,3	860		810	775	764	—	38	40	5	5	680	670	26	24			M24					
	PN 10	895		840	800	778		42						30						M36	M33		
	PN 16	910		875	820			58						39					36			M42	M39
	PN 25	960						70	*					45					42				
DN 800	PN 6,3	975		920	880	868	—	40	44			780	770	30	24			M27					
	PN 10	1010	1015	950	905	878	883	48						33						M30			
	PN 16	1020	1025					62						39							M36		
	PN 25	1075	1085					78						48					45			M42	M45
* Размеры задаются заказчиком.																							
Примечание — Ряд 2 соответствует [1].																							

ГОСТ 34785—2021

4.10 Допускается заглушки всех исполнений (кроме заглушек по ряду 2), имеющие четыре отверстия под шпильки (болты), изготавливать квадратными на номинальное давление не более *PN* 40 (для квадратных фланцев трубопроводов). Размеры квадратных заглушек приведены на рисунке 8 и в таблице 8.



Примечание — Размеры *D* и *D*₁ — в соответствии с таблицами 2—5, 7.
Рисунок 8 — Размеры квадратных заглушек

Таблица 8 — Размеры квадратных заглушек Размеры в миллиметрах

<i>DN</i>	Размер <i>B</i> для <i>PN</i> , бар				
	<i>PN</i> 6,3	<i>PN</i> 10	<i>PN</i> 16	<i>PN</i> 25	<i>PN</i> 40
<i>DN</i> 10	60	70			
<i>DN</i> 15	65	75			
<i>DN</i> 20	70	80			
<i>DN</i> 25	75	90			
<i>DN</i> 32	95	105			
<i>DN</i> 40	100	110			
<i>DN</i> 50	110	125			
<i>DN</i> 65	125	140		—	—
<i>DN</i> 80	140	150		—	—
<i>DN</i> 100	155	—	—	—	—

5 Технические требования

- 5.1 Заглушки изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта и по КД (с учетом расчета прочности), утвержденной в установленном порядке.
- 5.2 Давления номинальные, рабочие и пробные — по ГОСТ 356.
- 5.3 Присоединительные размеры и размеры уплотнительных поверхностей заглушек соответствуют присоединительным размерам фланцев по ГОСТ 33259.
- 5.4 Заглушки применяют в соединениях, уплотняемых прокладками:
- эластичными по ГОСТ 15180 или по НД;
 - спирально-навитыми — по НД¹⁾;

¹⁾ В Российской Федерации действует ГОСТ Р 52376—2005 «Прокладки спирально-навитые термостойкие. Типы. Основные размеры»

ГОСТ 34785—2021

- графитовыми, металлографитовыми на основе терморасширенного графита — по НД;
- овальными по ГОСТ 34655 — для заглушек исполнения J.

Прокладка должна обеспечивать герметичность соединения в эксплуатационных условиях с учетом параметров рабочей среды (состав среды, давление и температура) и окружающей среды.

5.5 Уплотнительную поверхность заглушек под уплотнительные прокладки рекомендуется изготавливать с учетом требований, предусмотренных НД на эти виды прокладок.

5.6 Размеры заглушек учитывают действие внутреннего давления среды в соединениях при использовании прокладок по ГОСТ 15180 без внешних нагрузок и коррозионного воздействия для материала заглушек с пределом текучести 215 МПа (22 кгс/мм²) при температуре 20 °С.

Работоспособность фланцевого соединения (заглушка — фланец) всех типоразмеров при использовании всех типов прокладок с учетом конкретных условий эксплуатации соединения (в т. ч. внешних нагрузок, коррозионного воздействия рабочей и окружающей среды и др.) должна быть подтверждена расчетом, данными эксплуатации или проведением испытаний. Расчеты следует проводить по утвержденной методике (например, по ГОСТ 34233.4).

5.7 Присоединительные размеры заглушек (размеры D_1 , n и d на рисунках 1—7) и размеры уплотнительных поверхностей (размеры D_4 , D_3 , h_1 на рисунках 2, 3; размеры D_{10} , D_{11} , h_4 , h_5 на рисунках 4 и 5; размеры D_8 , D_9 , h_3 , b_2 на рисунке 6; размеры D_6 , h_2 на рисунке 7) являются обязательными, остальные размеры могут быть уточнены на основании расчета прочности заглушек и фланцевого соединения (заглушка — фланец).

5.8 Материалы заглушек

5.8.1 Материал заглушек выбирают в зависимости от условий эксплуатации (рабочего давления, температуры и характеристики рабочей и окружающей среды, коррозионных свойств), а также материала фланцевого соединения, в котором установлена заглушка.

5.8.2 Рекомендуемые материалы для изготовления заглушек, перечень НД на заготовки, а также давление и температуру применения — по ГОСТ 32569, ГОСТ 34347, ГОСТ 33259, ГОСТ 33260 (материал для изготовления заглушек следует принимать аналогичным материалу для фланцев). Допускается изготовление заглушек из других марок сталей исходя из условий эксплуатации по НД, утвержденным в установленном порядке.

5.8.3 Заглушки изготавливают из листового и сортового проката, поковок и штампованных заготовок с пределом текучести не менее 215 МПа (22 кгс/мм²) при температуре 20 °С.

5.8.4 Качество и характеристики материалов должны быть подтверждены поставщиком в соответствующих сертификатах.

5.8.5 Материалы, применяемые для изготовления заглушек, должны быть в термически обработанном состоянии в соответствии с КД.

5.8.6 Рекомендуемые материалы для изготовления крепежных деталей — в соответствии с ГОСТ 33259.

Крепежные детали (болты, шпильки, гайки) для соединения заглушек с фланцами изготавливают из стали такого же структурного класса, как и заглушки с фланцами.

Материалы крепежных деталей следует выбирать с коэффициентом линейного расширения, близким по значению коэффициенту линейного расширения материала заглушки и фланца, при разнице в значениях коэффициентов линейного расширения материалов не более 10 %.

5.8.7 Технические требования к крепежным деталям — по ГОСТ 33259.

5.9 Заглушки допускается изготавливать сварными при условии выполнения сварных швов с полным проплавлением по всему сечению заглушки. Допускается только один сварной шов. Отверстия под болты (шпильки) должны быть расположены вне сварного шва.

Требования к сварке и контроль качества сварного соединения — по ГОСТ 33857, ГОСТ 32569, ГОСТ 34347.

Качество сварных швов должно быть проверено радиографическим или ультразвуковым методом в объеме 100 %.

5.10 Для соединений заглушек с фланцами применение болтов допускается до давления P_N 25 (2,5 МПа) включительно и температуры от минус 40 °С до 300 °С.

5.11 Предельные отклонения размеров заглушек и допуски взаимного расположения поверхностей должны соответствовать данным в таблице 9.

ГОСТ 34785—2021

Таблица 9 — Предельные отклонения размеров заглушек

Размер	Предельные отклонения		
D, B	Для заглушек, изготавливаемых из проката обычной точности (В1), — по ГОСТ 2590 и ГОСТ 2591 (без обработки поверхностей). При получении штамповкой — по классу точности Т4 ГОСТ 7505. При получении из поковки — по ГОСТ 7829. При изготовлении другими методами (в том числе механической обработкой) — по $h16$.		
D_1	Позиционный допуск осей отверстий d (зависимый допуск) в диаметральном выражении должен быть не более, мм: 1,0 — для отверстий диаметром 11 мм; 2,0 — для отверстий диаметром от 14 до 26 мм включ.; 3,0 — для отверстий диаметром от 30 до 48 мм включ.; 4,0 — для отверстий диаметром 52 и 56 мм		
D_2	$\pm 4,0$ мм		
D_3	$H12$		
D_4	$h12$		
D_6	$H12$		
D_8	$\pm 0,15$ мм		
D_9	$js16$		
D_{10}, D_{11}	Диаметр (шипа или паза), мм	Отверстие	Вал
	Св. 18 до 30 включ.	$H12$	$b12$
	» 30 » 130 »		$d11$
	» 130 » 260 »	$H11$	
	» 260 » 500 »		$H9$
	» 500 » 800 »		
d	$H15$		
h	-1 мм		
h_1, h_2	$+0,5$ мм		
h_3	$+0,4$ мм		
h_4, h_5	$+0,5$ мм		
b	Для заглушек, изготавливаемых из проката, — по НД на листовой или сортовой прокат. Для штамповок — по классу точности Т4 ГОСТ 7505. Для поковок — $\pm IT14/2$		
b_1	$js15$		
b_2	$\pm 0,2$ мм		
Допуск плоскостности уплотнительных поверхностей	Наибольший диаметр уплотнительной поверхности, мм: до 1000 — $\leq 0,4$ св. 1000 — $\leq 0,8$		
Допуск параллельности опорных поверхностей под гайки (шайбы, болты) и уплотнительных поверхностей	$\leq 1^\circ$		
Угол 45° (рисунки 1—7)	$\pm 5^\circ$		
Примечание — Неуказанные предельные отклонения размеров обработанных поверхностей — по классу точности «средний» ГОСТ 30893.1, между обработанной и необработанной — по классу «очень грубый» ГОСТ 30893.1.			

ГОСТ 34785—2021

5.12 Допускается местная зачистка (подрезка, подторцовка) опорной поверхности заглушек под гайки (шайбы или головки болтов) глубиной не более 1 мм, при этом толщина заглушки в месте подрезки не должна быть меньше расчетной, а опорная поверхность должна быть параллельна уплотнительной поверхности заглушки в пределах, указанных в таблице 9.

5.13 Заказчик должен предоставить следующую информацию при запросе и (или) оформлении заказа:

- *DN*;
- *PN*;
- исполнение заглушки;
- размерный ряд (1 или 2);
- марку стали;
- группу контроля по ГОСТ 33259.

Дополнительно заказчик может указать другие требования, в том числе по контролю, защитному антикоррозионному покрытию.

Примеры условного обозначения при заказе:

круглой заглушки *DN* 50 на *PN* 10, исполнение В, ряд 1, из стали 20 по IV группе контроля —

Заглушка 50-10-B-1-Ст 20-IV ГОСТ 34785—2021

то же, квадратной —

Заглушка квадратная 50-10-B-1-Ст20-IV ГОСТ 34785—2021

круглой заглушки *DN* 100 на *PN* 16, исполнение С, ряд 1 из стали 20 по IV группе контроля —

Заглушка 100-16-C-1-Ст 20-IV ГОСТ 34785—2021

круглой заглушки *DN* 100 на *PN* 16, исполнение L, ряд 1 из стали 20 по IV группе контроля под фторопластовую прокладку —

Заглушка 100-16-L-1-Ф-Ст 20-IV ГОСТ 34785—2021

5.14 Рекомендуемая форма заявки на изготовление и поставку партии заглушек приведена в приложении А.

5.15 Расчетная масса заглушек приведена в приложении Б.

6 Испытания и контроль качества

6.1 Виды и объем контроля и испытаний материала заготовок заглушек — в соответствии с ГОСТ 33259 и КД.

Методы контроля — по НД в зависимости от вида испытаний (например, ГОСТ 1577, ГОСТ 8479, ГОСТ 19281 и т. д.).

6.2 При визуальном и измерительном контроле проверяют соответствие заглушек КД, настоящему стандарту в части размеров (габаритные, присоединительные, толщина заглушек), взаимного расположения поверхностей, шероховатости, маркировки. На уплотнительных поверхностях не допускаются вмятины, задиры, трещины, раковины, механические повреждения. Для заглушек с уплотнительной поверхностью исполнения J на уплотнительных поверхностях не допускаются шлаковые включения и волосовины, выходящие на поверхность.

6.3 Испытания заглушек давлением на прочность проводят на стенде с технологическим трубопроводом, имитирующим конкретный трубопровод или арматуру. Давление испытания (пробное давление $P_{пр}$) — в соответствии с ГОСТ 356 или КД и ТУ на арматуру, оборудование или трубопровод.

7 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

7.1 Заглушки маркируют следующим образом:

- товарный знак изготовителя;
- *DN*;
- *PN*;
- исполнение заглушки;
- номер размерного ряда (1 или 2);
- марка материала заглушки;
- группа контроля по ГОСТ 33259.

ГОСТ 34785—2021

Пример маркировки заглушки DN 50 на PN 10, исполнение E, ряд 1 из стали 20 по IV группе контроля:

**Товарный знак
изготовителя**

50-10-E-1-Ст 20-IV

П р и м е ч а н и е — При маркировке заглушек номинальным давлением PN 6,3 допускается применять обозначение PN 6 вместо PN 6,3.

7.2 Маркировка должна быть расположена на наружной цилиндрической поверхности и/или на наружной стороне заглушки (противоположной от поверхности с уплотнительной поверхностью). Маркировку следует выполнять ударным способом, гравированием или любым другим способом, обеспечивающим четкое и ясное изображение в течение всего срока службы. Глубина клеймения — не более 0,5 мм. Места клеймения, параметры шрифта и товарного знака указывают в КД на заглушки.

7.3 При маркировке разделители символов в виде дефисов могут быть заменены пробелами.

7.4 Заглушки должны иметь временную противокоррозионную защиту (консервацию) по ГОСТ 9.014, кроме заглушек, изготавливаемых из коррозионно-стойких сталей и сплавов, а также имеющих защитное антикоррозионное покрытие, нанесенное по требованию заказчика. Вариант защиты и срок консервации (срок хранения без переконсервации) должны быть указаны в паспорте.

7.5 Упаковка должна обеспечивать защиту уплотнительных поверхностей, безопасность и удобство при погрузочно-разгрузочных работах и транспортировании заглушек.

Допускается транспортирование заглушек без упаковки при условии обеспечения их сохранности, защиты уплотнительных поверхностей.

7.6 Маркировка тары — по ГОСТ 14192.

7.7 Партия заглушек должна сопровождаться паспортом, удостоверяющим соответствие заглушек требованиям настоящего стандарта и КД. Партия заглушек должна состоять из заглушек одного типа-размера, одного материала и прошедших термическую обработку по одинаковому режиму.

Рекомендуемая форма паспорта приведена в приложении В.

Паспорт рекомендуется оформлять на листах формата А4 или А5 по ГОСТ 2.301 или типографским способом на листах форматов по ГОСТ 5773.

По согласованию между изготовителем и потребителем (заказчиком) к паспорту прилагаются копии документов на заготовки и (или) проводившиеся испытания, в т. ч. сведения о химическом составе, механических свойствах, термообработке, дефектоскопии и т. д.

ГОСТ 34785—2021

Приложение А
(рекомендуемое)

Форма заявки на изготовление (поставку) партии заглушек

	ЗАЯВКА на изготовление (поставку) партии заглушек по ГОСТ 34785—2021	Дата заполнения « ____ » ____ 20 ____ г	
DN			
PN	_____ МПа (_____ бар)		
Исполнение уплотнительной поверхности	☐ В — соединительный выступ ☐ Е — выступ ☐ С — шип ☐ L — шип (под фторопласт)    ☐ М — паз (под фторопласт) ☐ J — под прокладку овального ☐ F — впадина сечения   		
Ряд размерный	☐ 1 ☐ 2		
Марка стали	☐ Сталь 20 ☐ Сталь 09Г2С ☐ 12Х18Н10Т ☐ Сталь 15Х5М ☐ Другая _____		
Группа контроля	☐ I — хим. анализ — для заглушек $PN \leq 2,5$ $DN \leq 300$ — для жидких рабочих сред, не относящихся к опасным веществам. ☐ II — хим. анализ, твердость 5 % партии — для заглушек $PN 6$ всех DN и для заглушек $PN \leq 16$ $DN \leq 300$ — для рабочих сред, не относящихся к опасным веществам. ☐ III — хим. анализ, твердость — каждая заготовка — для заглушек $PN \leq 25$ всех DN — для рабочих сред, не относящихся к опасным веществам; для заглушек $PN 6$ $DN \leq 150$ — для жидких рабочих сред, относящихся к опасным веществам. МКК и неразрушающий контроль — по требованию заказчика. ☐ IV — хим. анализ, твердость — каждая заготовка, механические свойства 1 % садки — для заглушек $PN \leq 160$ всех DN — для всех сред. Неразрушающий контроль — каждая заготовка (для $PN \geq 100$ — УЗК 100 %, для $PN \leq 100$ — по требованию заказчика). МКК — по требованию заказчика		
Дополнительные требования к контролю	☐ Ударная вязкость _____ ☐ МКК ☐ УЗК ☐ СКР ☐ Другие виды контроля _____		
Тип, материал прокладки			
Покрытие			
Количество			
Дополнительные требования			
Заказчик		Изготовитель (поставщик) заглушек	
Адрес		Адрес	
Тел.		Тел.	
E-mail		E-mail	

ГОСТ 34785—2021

Приложение Б
(справочное)

Расчетная масса заглушек

Таблица Б.1 — Расчетная масса заглушек

DN	Ряд	Масса заглушек, кг, для PN, бар							
		PN 6,3	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 63	PN 100	PN 160
DN 10	1	0,4	0,5				0,7	—	—
	2	0,4	0,7				—	—	—
DN 15	1	0,5	0,7				1,4		
	2	0,5	0,8				1,2	—	—
DN 20	1	0,6	1,0				2,2		
	2	0,7	1,2				2,0	—	—
DN 25	1	0,9	1,3				2,8		
	2	0,8	1,4				2,5	—	—
DN 32	1	1,2	1,7				3,4		
	2	1,2	2,0				3,2	—	—
DN 40	1	1,4	2,0				4,0		
	2	1,4	2,4				4,0	—	—
DN 50	1	1,6	2,6				3,8	5,5	7,0
	2	1,6	2,8			3,5	4,5	—	—
DN 65	1	2,4	3,4		3,3		5,3	8,5	9,6
	2	2,2	3,5			4,5	5,5	—	—
DN 80	1	3,3	4,1		4,3		6,4	9,4	10,6
	2	3,4	4,6		5,5		6,9	—	—
DN 100	1	3,0	4,8		6,0		9,3	12,5	16,0
	2	4,2	5,6		7,6		10,0	—	—
DN 125	1	6,0	6,4		9,5		14,0	19,6	24,8
	2	6,1	8,0		10,8		—	—	—
DN 150	1	7,3	8,2		13,5		21,0	28,0	36,0
	2	7,5	10,5		14,6		23,3	—	—
DN 200	1	11,0	12,0	12,5	18,0	25,5	38,0	56,0	70,0
	2	12,5	16,5	16,0	22,5	29,0	39,0	—	—
DN 250	1	15,2	20,0	21,5	32,0	46,0	58,0	87,0	109,0
	2	18,5	24,0	25,0	33,5	44,5	57,0	—	—
DN 300	1	22,7	24,5	32,0	46,0	64,0	85,0	140,0	180,0
	2	25,5	30,8	35,1	46,3	64,2	81,2	—	—
DN 350	1	28,5	38,0	44,0	63,6	99,0	124,5	178,0	253,0
	2	31,5	39,0	48,0	68,0	89,5	113,0	—	—
DN 400	1	35,0	46,0	61,5	92,0	145,0	178,0	270,0	346,0
	2	38,5	49,0	63,5	89,5	127,0	152,0	—	—
DN 450	1	43,0	61,5	83,5	117,0	154,0	—	—	—
	2	51,0	63,0	96,5	130,0	154,0	—	—	—

ГОСТ 34785—2021

Окончание таблицы Б.1

DN	Ряд	Масса заглушек, кг, для PN, бар							
		PN 6,3	PN 10	PN 16	PN 25	PN 40	PN 63	PN 100	PN 160
DN 500	1	55,0	76,0	115,0	157,0	214,0	303,0	—	—
	2	60,0	75,0	133,0	159,0	188,0	—	—	—
DN 600	1	97,0	123,0	221,0	258,0	354,0	487,0	—	—
	2	103,0	124,0	226,0	278,0	331,0	—	—	—
DN 700	1	171,0	193,0	274,0	366,0	—	—	—	—
	2	178	183	285	—	—	—	—	—
DN 800	1	210,0	284,0	373,0	520,0	—	—	—	—
	2	252,0	297,0	388,0	—	—	—	—	—
DN 900	1	307,0	353,0	475,0	—	—	—	—	—
	2	336,0	374,0	483,0	—	—	—	—	—
DN 1000	1	391,0	490,0	675,0	—	—	—	—	—
	2	435,0	492,0	640,0	—	—	—	—	—
DN 1200	1	652,0	811,0	1128,0	—	—	—	—	—
	2	717,0	842,0	—	—	—	—	—	—
Примечания 1 Масса приведена для стали с плотностью материала 7850 кг/м³. 2 Масса заглушек указана для всех возможных исполнений уплотнительной поверхности и требует уточнения в КД.									

ГОСТ 34785—2021

Приложение В
(рекомендуемое)

Форма паспорта на партию заглушек

Товарный знак изготовителя (поставщика)		ПАСПОРТ _____ обозначение паспорта				
Сведения о разрешительных документах (декларация о соответствии или сертификат соответствия, лицензия и др.), номер и дата регистрации или выдачи и срок действия						
1 Основные сведения об изделии						
Наименование изделия						
Условное обозначение заглушки						
Документ на поставку						
Изготовитель (поставщик), адрес						
Количество штук в партии или заводской номер						
Дата изготовления (поставки)						
2 Основные технические данные						
Наименование параметра	Значение					
DN						
PN, МПа (бар)						
Марка материала и его свойства	Марка стали	_____ ГОСТ (ТУ) _____				
	Механические свойства					
	Предел прочности σ_b , МПа (кгс/мм ²)	Предел текучести $\sigma_{0.2}$, МПа (кгс/мм ²)	Относительное удлинение δ_5 , %	Относительное сужение Ψ , %	Ударная вязкость KCU, Дж/см ² (кгс·м/см ²)	Твердость, НВ
Группа контроля по ГОСТ 33259						
Масса, кг						
Покрытие						
Особые отметки						
3 Сведения о заготовке						
Условное обозначение	Номер сопроводительного документа	Номер партии	Номер плавки	Изготовитель (поставщик)		
4 Комплектность						
В комплект поставки входят:						
- заглушки в количестве _____ шт.;						
- паспорт — 1 экз. на партию, поставляемую по одному заказу в один адрес.						

ГОСТ 34785—2021

5

Гарантии изготовителя

Изготовитель (поставщик) гарантирует работоспособность заглушек при условии соблюдения потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации по ТУ (ГОСТ 34785—2021)

Гарантийный срок эксплуатации ____ мес со дня ввода в эксплуатацию, но не более ____ мес со дня отгрузки

6

Временная противокоррозионная защита (консервация)

Дата	Вариант защиты по ГОСТ 9.014	Срок консервации, годы	Должность, фамилия, подпись

7

Свидетельство о приемке

Заглушки _____
обозначение

изготовлены, приняты в соответствии с требованиями ТУ (ГОСТ 34785—2021), действующей технической документации и признаны годными для эксплуатации на указанные в настоящем ПС параметры.

Начальник ОТК

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

МП

Руководитель предприятия

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

МП

ГОСТ 34785—2021

Библиография

- [1] ISO 7005-1:2011 Pipe flanges — Part 1: Steel flanges for industrial and general service piping systems (Фланцы трубопроводов. Часть 1. Стальные фланцы для промышленных трубопроводов и систем трубопроводов многоцелевого назначения)

ГОСТ 34785—2021

УДК 621.643.412:006.354

МКС 23.040.60

Ключевые слова: заглушки круглые стальные, номинальный диаметр, номинальное давление, прокладки овальные, фланцы

Редактор *Л.С. Зимилова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *И.А. Королева*
Компьютерная верстка *Е.О. Асташина*

Сдано в набор 17.11.2021. Подписано в печать 24.12.2021. Формат 60×84½. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 6,05. Уч.-изд. л. 5,47.

Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении в ФГБУ «РСТ»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Поправка к ГОСТ 34785—2021 Заглушки фланцевые стальные для арматуры, соединительных частей и трубопроводов. Конструкция, размеры и общие технические требования

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан

(ИУС № 8 2022 г.)

Поправка к ГОСТ 34785—2021 Заглушки фланцевые стальные для арматуры, соединительных частей и трубопроводов. Конструкция, размеры и общие технические требования

В каком месте	Напечатано	Должно быть		
Предисловие. Таблица согласования	—	Казахстан	KZ	Госстандарт Республики Казахстан

(ИУС № 5 2025 г.)