

ГОСТ 9064—75

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й   С Т А Н Д А Р Т

---

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

## ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

ГАЙКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ  
С ТЕМПЕРАТУРОЙ СРЕДЫ ОТ 0 ДО 650 °СГОСТ  
9064—75

## Типы и основные размеры

Nuts for flanged connections with medium temperature from 0 to 650 °С.  
Types and main dimensionsВзамен  
ГОСТ 9064—69

МКС 23.040.60

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 28 марта 1975 г. № 794 дата введения установлена

01.01.76

Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

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 °С.

Стандарт не распространяется на фланцевые соединения объектов, подведомственных Госгортехнадзору СССР, с условным давлением  $P_y$  менее 4 МПа (40 кгс/см<sup>2</sup>).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Гайки должны изготавливаться следующих типов:

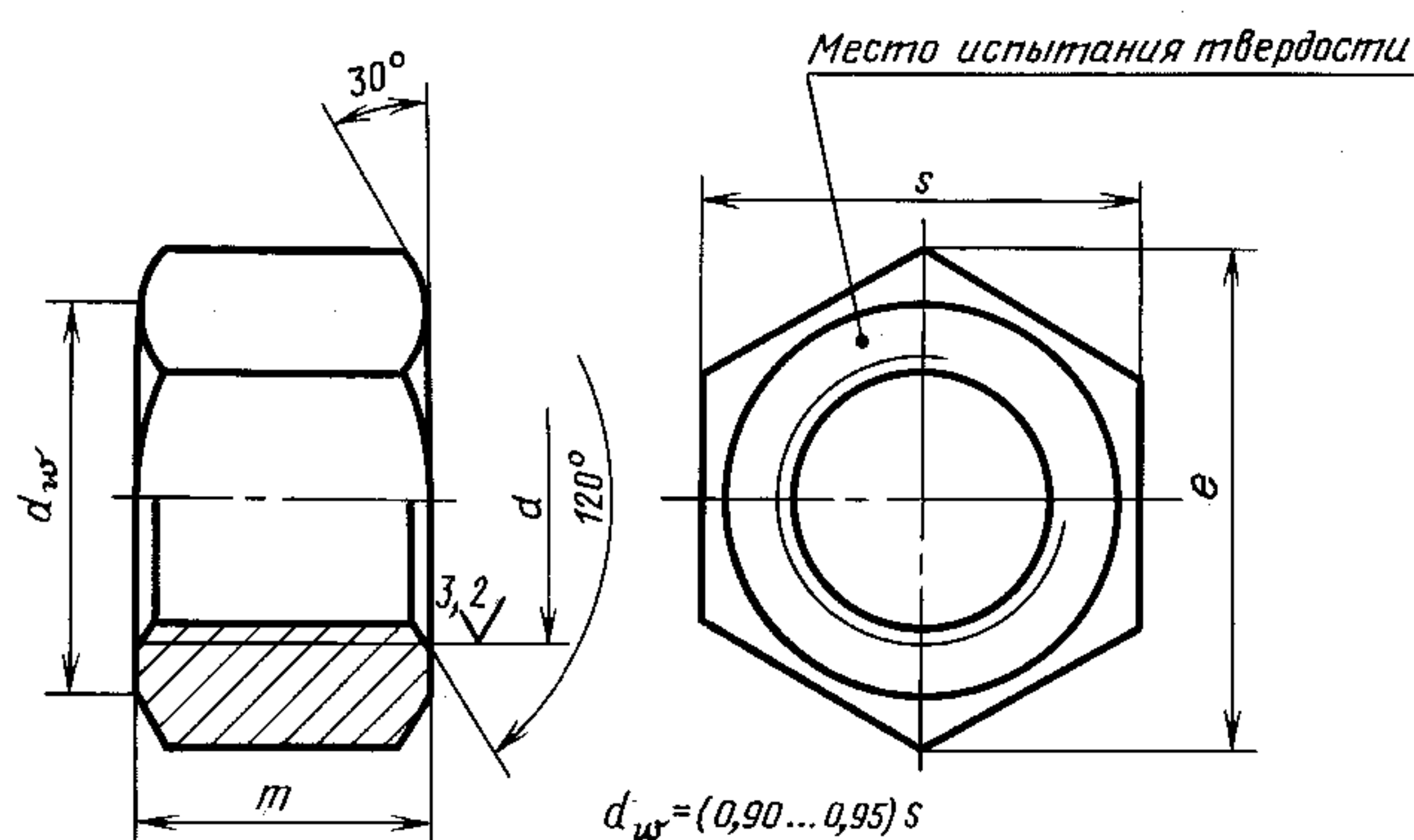
А — гайка шестигранная для фланцевых соединений, корпусов цилиндров паровых и газовых турбин, трубопроводов и соединительных частей, паровых котлов, арматуры, приборов, аппаратов и резервуаров;

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

6,3 (✓)



Черт. 1

Издание официальное

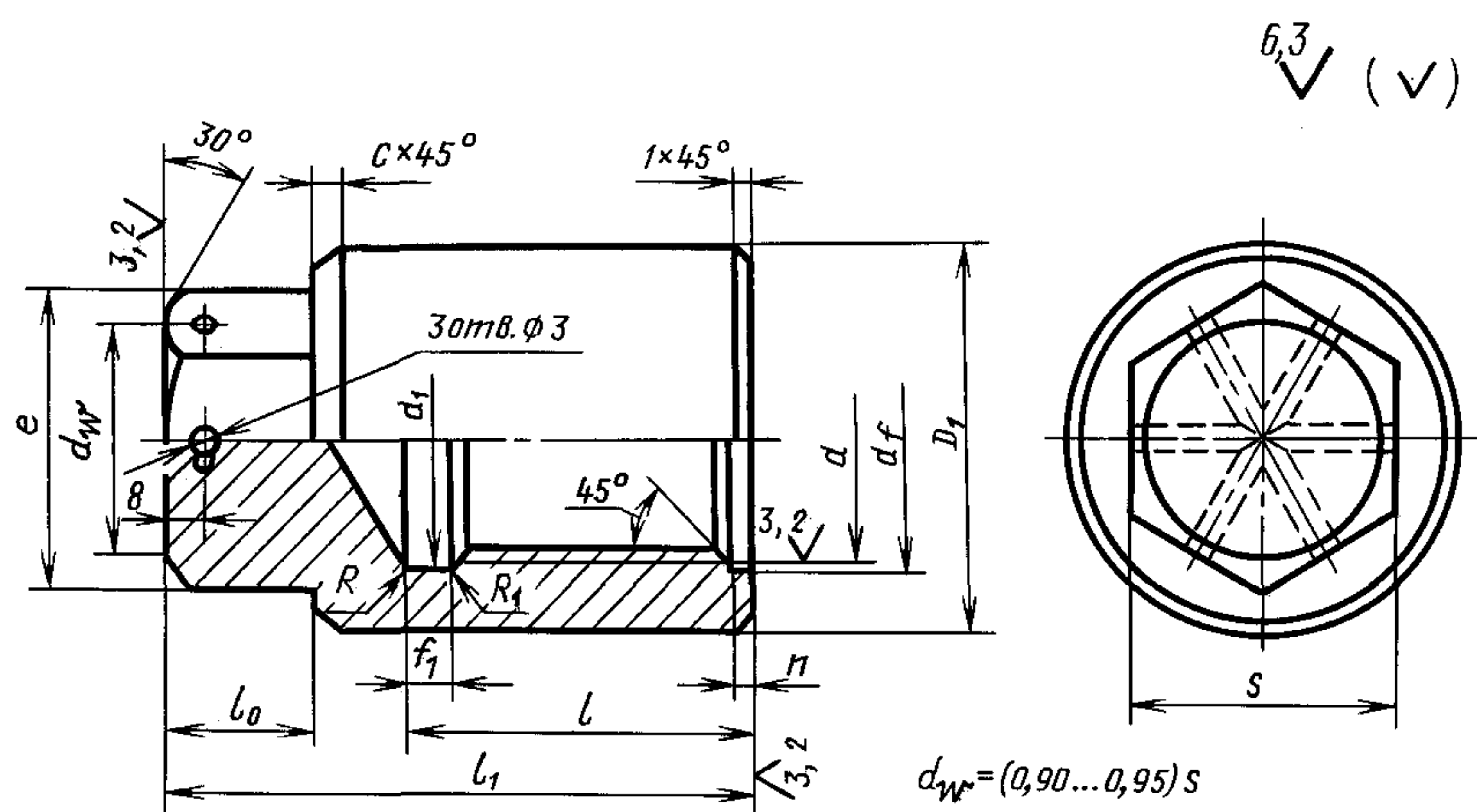
Перепечатка воспрещена

Издание (март 2004 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., декабре 1985 г.  
(ИУС 9—80, 4—86), Поправкой (1—88).

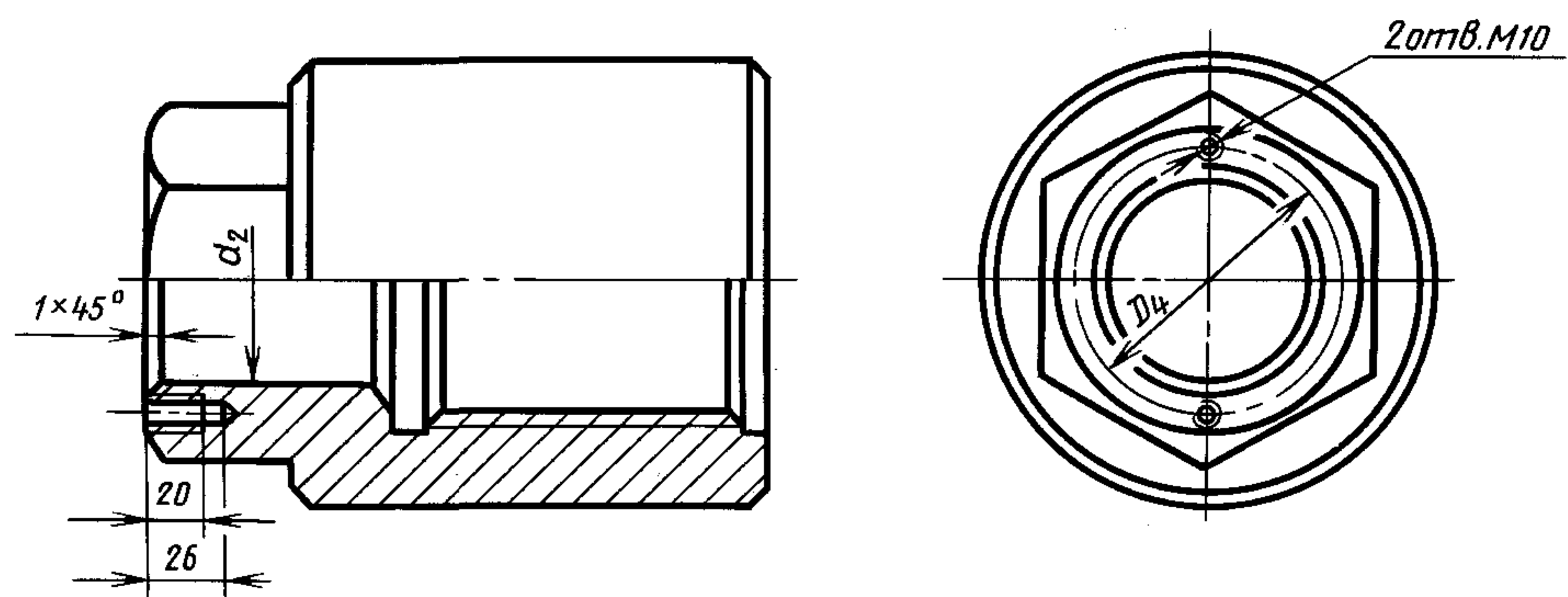
© Издательство стандартов, 1975  
© ИПК Издательство стандартов, 2004

### Тип Б

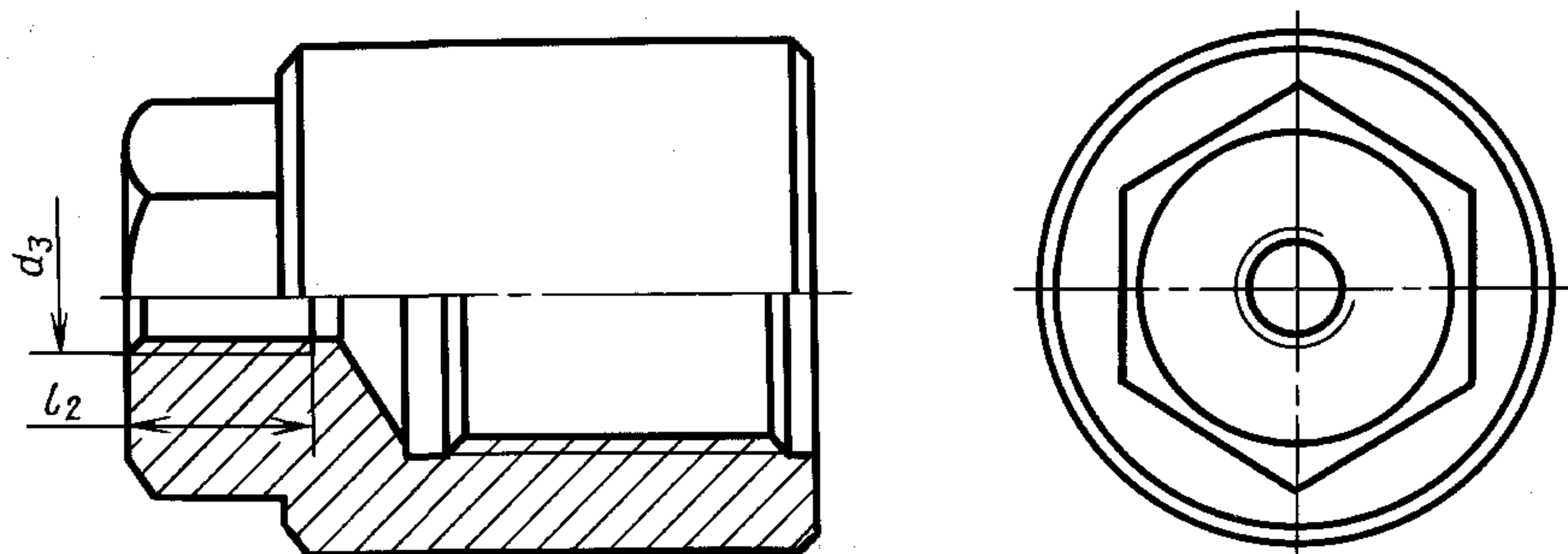
### Исполнение 1



## 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)  | 72        | (76)  | 80    | 90    | 100   | 110   | (120) | 125   | 140   | 160   |  |
| Шаг резьбы                                                                            | круп-<br>ный                 | 1,5   | 1,75  | 2,0  | 2,5  |      | 3,0  |      | 3,5  | 4,0  | 4,5  | 5,0  |      | 5,5   |       | 6,0   |       | —         | —     | —     | —     | —     | —     | —     | —     | —     | —     |  |
|                                                                                       | мел-<br>кий                  | 1,25  |       | 1,5  |      |      | 2,0  |      |      | 3,0  |      |      |      | 4,0   |       |       |       | 4,0 и 6,0 |       |       |       |       |       |       |       |       |       |  |
| Размер «под ключ» для ти-<br>па А                                                     | $S$                          | 17    | 19    | 24   | 30   | 32   | 36   | 41   | 46   | 55   | 65   | 75   | 80   | 85    | 90    | 95    | 100   | 105       | 110   | 115   | 130   | 145   | 155   | 175   | 180   | 200   | 225   |  |
|                                                                                       | Пред.<br>откл.               | $h14$ |       |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      | $h15$ |       |       |       |           |       |       |       |       |       |       |       |       |       |  |
| Диаметр опи-<br>санной окруж-<br>ности для типа А                                     | $e$ , не<br>менее            | 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 | 118,0     | 124,0 | 130,0 | 147,0 | 163,0 | 180,0 | 195,5 | 203,5 | 229,0 | 263,0 |  |
| Высота для<br>типа А                                                                  | Н<br>Пред.<br>откл.<br>$h14$ | 10    | 12    | 16   | 20   | 22   | 24   | 27   | 30   | 36   | 42   | 48   | 52   | 56    | 60    | 64    | 68    | 72        | 76    | 80    | 90    | 100   | 110   | 120   | 125   | 140   | 160   |  |
| Предельное смещение<br>оси отверстия относи-<br>тельно граней                         |                              | —     | 0,4   | 0,5  |      | 0,6  |      |      |      | 0,7  |      |      |      | 0,8   |       |       |       | 0,87      |       |       | 1,00  |       |       |       | 1,15  |       |       |  |
| Размер «под<br>ключ» для ти-<br>па Б                                                  | $S$                          | —     | 13    | 17   | 22   | 27   |      | 32   |      | 36   | 41   | 46   | 55   |       | 60    |       | 65    | 75        |       | 90    | 105   | 120   |       | 145   | 155   |       |       |  |
|                                                                                       | Пред.<br>откл.               | —     | $h12$ |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |       |       |       |       |           | $h14$ |       |       |       |       |       |       |       |       |  |
| Наружный диаметр<br>гайки $D_1$ для типа Б                                            |                              | —     | 24    | 28   | 32   | 36   | 40   | 48   |      | 55   | 65   | 75   | 85   |       | 90    | 95    | 100   | 115       |       |       | 135   | 150   | 165   | 180   | 190   | 210   | 235   |  |
| Диаметр описанной<br>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  | 86,5      |       |       | 98    | 121   | 133   |       | 167   | 179   |       |  |
| Диаметр расположе-<br>ния резьбовых отверстий<br>$D_4$ для типа Б (исполне-<br>ние 2) |                              | —     | —     | —    | —    | —    | —    | —    | —    | —    | —    | —    | —    | —     | —     | —     | —     | —         | —     | —     | —     | —     | 92    | 102   | 110   | 125   | 130   |  |
| Диаметр проточки $d_f$<br>для типа Б                                                  |                              | —     | 13    | 17   | 20   | 23   | 25   | 28   | 31   | 37   | 43   | 49   | 53   | 57    | 61    | 66    | 70    | 74        | 78    | 82    | 92    | 102   | 112   | 122   | 127   | 142   | 162   |  |
| Диаметр отверстия в<br>головке $d_2$<br><br>для типа Б (исполне-<br>ние 2)            |                              | —     | —     | —    | 8    |      |      |      |      |      |      | 12   |      |       |       |       |       | 15        |       |       | 75    |       |       |       |       |       |       |  |
|                                                                                       |                              | —     | —     | —    | —    | —    | —    | —    | 26   | 32   |      | 37   |      | 43    |       | 48    |       |           | 62    | 75    | 85    |       | 100   | 105   |       |       |       |  |

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 | 110 | (120) | 125 | 140 | 160 |  |  |  |
| Шаг резьбы                                                      | круп-<br>ный | 1,5  | 1,75             | 2,0 | 2,5 |      | 3,0 |    | 3,5 | 4,0 | 4,5 | 5,0 |      | 5,5 |      | 6,0 |      | —         | —    | —   | —   | —   | —   | —     | —   | —   | —   |  |  |  |
|                                                                 | мел-<br>кий  | 1,25 |                  | 1,5 |     |      | 2,0 |    |     | 3,0 |     |     |      | 4,0 |      |     |      | 4,0 и 6,0 |      |     |     |     |     |       |     |     |     |  |  |  |
| Диаметр резьбового отверстия $d_3$ для типа Б (исполнение 3)    |              | —    | —                | —   | —   | —    | —   | —  | —   | —   | M16 |     |      |     |      |     | M36  |           |      |     |     |     | M48 |       |     |     |     |  |  |  |
| Глубина осевого отверстия $l$ для типа Б                        |              | —    | 21               | 26  | 32  | 36   | 40  |    | 43  | 49  | 56  | 64  | 70   | 76  | 81   | 88  | 90   | 96        | 100  | 104 | 116 | 126 | 136 | 146   |     | 168 | 192 |  |  |  |
| Высота головки $l_0$ для типа Б                                 |              | —    | 10               | 12  |     |      | 16  | 18 | 20  |     | 25  |     | 30   | 35  |      |     |      |           |      | 45  | 50  |     | 60  |       | 70  | 80  |     |  |  |  |
| Высота гайки $l_1$ для типа Б                                   |              | —    | 35               | 40  | 50  | 55   | 65  | 70 | 75  | 80  | 95  | 105 | 112  | 130 | 135  | 145 | 150  | 155       | 160  | 165 | 190 | 205 | 225 | 240   |     | 275 | 310 |  |  |  |
| Длина резьбы в осевом отверстии $l_2$ для типа Б (исполнение 3) |              | —    | —                | —   | —   | —    | —   | —  | —   | —   | 34  |     |      |     |      |     |      |           | 58   |     |     |     |     |       |     |     |     |  |  |  |
| Размеры проточки $f_1$ для типа Б                               |              | —    | По ГОСТ 10549—80 |     |     |      |     |    |     |     |     |     |      |     |      |     |      |           |      |     |     |     |     |       |     |     |     |  |  |  |
| Высота проточки осе-<br>вого отверстия $n$ для<br>типа Б        |              | —    | 2                |     |     |      |     |    |     |     | 3   |     |      |     | 4    |     |      |           |      |     |     |     |     |       |     |     |     |  |  |  |
| Фаска $c$ 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,  $\pm \frac{t_2}{2}$  — по ГОСТ 30893.1—2002.
- 3. Допускается изготовление гаек типа Б без расточки осевого отверстия *n* с фаской.
- 4. Допускается увеличение размера проточки *f*<sub>1</sub> 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*<sub>1</sub> 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, изготавливаемых 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 стали 35, категории III, группы качества 3, с покрытием 02 толщиной 6 мкм:

*Гайка АМ12—6Н.35.III.3.026 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, Поправка).**

4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

5. Масса гаек приведена в приложении 1.

6. Технические требования — по ГОСТ 20700—75.

7. **(Исключен, Изм. № 2).**

| Номинальный диаметр<br>резьбы $d$ , мм | Масса, кг, $\approx$ гаек типов |              |              |              |
|----------------------------------------|---------------------------------|--------------|--------------|--------------|
|                                        | А                               | Б            |              |              |
|                                        |                                 | Исполнение 1 | Исполнение 2 | Исполнение 3 |
| 10                                     | 0,014                           | —            | —            | —            |
| 12                                     | 0,019                           | 0,083        | —            | —            |
| 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         |
| 64                                     | 2,310                           | 4,591        | 4,17         | 4,81         |
| (68)                                   | 2,740                           | 5,318        | —            | —            |
| 72                                     | 3,095                           | 8,166        | 7,41         | 8,14         |
| (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. (Исключено, Изм. № 2).

Редактор *Р.Г. Говердовская*  
Технический редактор *Л.А. Гусева*  
Корректор *В.И. Варенцова*  
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 15.03.2004. Подписано в печать 29.03.2004. Усл. печ. л. 0,93.  
Уч.-изд. л. 0,65. Тираж 217 экз. С 1305. Зак. 354.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.  
Плр № 080102