

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

Фланцы ранее спроектированного устьевого
оборудования.
Основные размеры.

РД 26-16-40-89

Издание официальное

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

ФЛАНЦЫ РАННЕ СПРОЕКТИ-
РОВАННОГО УСТЬЕВОГО ОБО-
РУДОВАНИЯ. ОСНОВНЫЕ РАЗ-
МЕРЫ.

РД 26-16-40-89

ОКП 36 6000

Дата введения 01.07.89

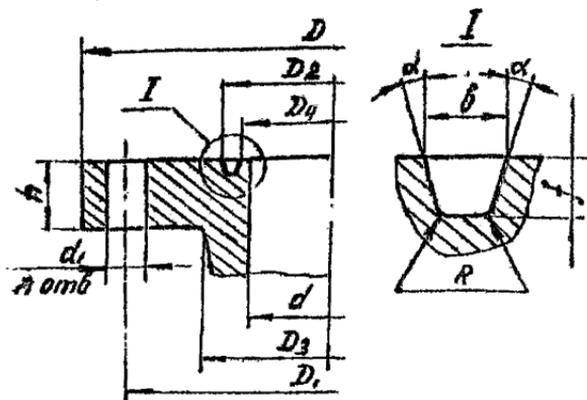
1. Настоящий руководящий документ устанавливает нестандартные размеры фланцев и составных частей фланцевых соединений ранее спроектированного устьевого оборудования, не вошедших в ОСТ 26-16-1610-79.

2. Основные размеры фланцев и составных частей фланцевых соединений должны соответствовать черт. 1, 2 и табл. 1 и 2.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

ФЛАНЦЫ. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ



Черт. I

Таблица I

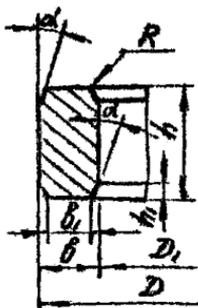
размеры, мм

Обозначение фланцевого соединения	d_1 , не более	D	D_1	D_2		D_3	D_4		d_1
				Номин.	Пред. откл.		Номин	Пред. откл.	
63x14	65	195	160	102	Н11	110	82	Н11	22
63x35	65	195	160	102	+0,13	110	-	-	22
150x21	152	325	280	240	Н11	220	-	-	30
156x32	180	395	325	217	+0,13	225	-	-	39

Продолжение табл. I

Обозначение фланцевого соединения	Количество отверстий n	h	R	b		f		d		Применяемость во фланцевом соединении
				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
63x14	8	27	0,80	-	-	10	+0,4	15°	+15'	-
63x35	8	40		-	-	8		23°	+30'	63x21
150x21	12	65		12	+0,20	8		23°	+30'	-
156x32	12	60		-	-	-		23°	+30'	156x21 156x35

ПРОКЛАДКИ. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ



Черт.2

Таблица 2
Размеры, мм

Обозначение фланцевого соединения	D		D _I		h		h _I	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
63x14	101,5	h11	83,5	h11	18,0	±0,2	2,0	-
63x35	101,0	+0,50	-	-	16,0	+0,4	2,5	±0,1
150x21	239,1	±0,18	216,9	±0,2	15,9	+0,4	-	-
156x32	216,0	+0,50	-	-	18,0	+0,4	3,0	±0,1

Продолжение табл.2

Обозначение фланцевого соединения	b		b _I		R		α		Применяемость во фланцевом соединении
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	
63x14	-	-	-	-			14°	±15'	-
63x35	10,4	+0,2	-	-	1,6	±0,4	23°	±30'	63x21
150x21	-	-	7,7	±0,2			23°	±30'	-
156x32	10,4	+0,2	-	-			23°	±30'	156x21

Примечания к табл. 1 и 2 :

156x35

1. Обозначение построено в соответствии с ОСТ 26-16-1610 и включает обозначение условного прохода в мм и через знак "х" рабочего давления в МПа.
2. Шероховатость уплотнительных поверхностей канавок и прокладок - не более Ra 2,5мм; остальных поверхностей - R_Z 40мкм.
3. Неуказанные предельные отклонения - по 14 качеству ГОСТ25670.

СОГЛАСОВАНО

Заместитель начальника
Главного научно-тех-
нического управления
Министерства
Т.И. Онгемах
1989 г.

УТВЕРЖАЮ
Директор АЗИНМАШа
Э.С. Морагимов
1989 г.



ЛИСТ УТВЕРЖДЕНИЯ

Фланцы ранее спроектированного устьевого
оборудования. Основные размеры.
РД 26-16-40-89

Заместитель директора
АЗИНМАШа по научной работе



Н.Г. Курбанов

Заведующий отделом
стандартизации

А.Г. Дозорцев

Заведующий отделом № I

Т.К. Велиев

Заведующий отделом № 8

Б.О. Френкель

Инженер-конструктор II категории

Ф.М. Алиева

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Азербайджанским научно-исследовательским и проектно-конструкторским институтом нефтяного машиностроения - АЗИНМАШ

ИСПОЛНИТЕЛИ

А.Г.Доворцов, канд.техн.наук (руководитель темы), Т.К.Велиев, канд.техн.наук, В.О.Френкель, канд.техн.наук, Ф.М.Алиева

2. Утвержден и введен в действие Листом утверждения
3. Зарегистрирован АЗИНМАШем за № 40 от 21.03.89.
4. Взамен в части приложения 5 ОСТ 26-16-1608-79.
5. Ссылочные нормативно-технические документы

Обозначение НТД, на которые дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ОСТ 26-16-1610-79	Табл. 2, примечание 1
ГОСТ 25670-83	Табл. 2, примечание 3