



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КОНЦЫ ЦАПКОВЫЕ
И ШТУЦЕРНЫЕ СУДОВОЙ АРМАТУРЫ
И СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ
ТРУБОПРОВОДОВ**

**ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, РАЗМЕРЫ И ТЕХНИЧЕСКИЕ
ТРЕБОВАНИЯ**

ГОСТ 2822—78

Издание официальное

БЗ 11—97

**ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

КОНЦЫ ЦАПКОВЫЕ И ШТУЦЕРНЫЕ СУДОВОЙ АРМАТУРЫ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ЧАСТЕЙ ТРУБОПРОВОДОВ

Основные параметры, размеры и технические требования

ГОСТ
2822—78

Threaded ends of marine valves and fittings.
Types, main characteristics and dimensions

ОКСТУ 2900

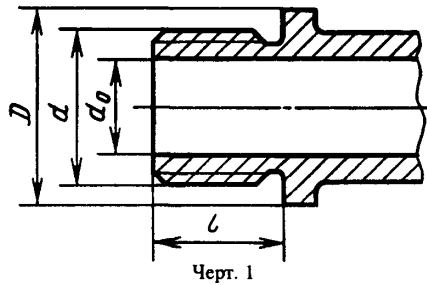
Дата введения 01.07.79

Настоящий стандарт распространяется на цапковые и штуцерные концы арматуры и соединительных частей трубопроводов, применяемых на кораблях, судах и плавсредствах.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры цапковых и штуцерных концов судовой арматуры и соединительных частей трубопроводов должны соответствовать значениям, указанным на черт. 1, 2 и в табл. 1—3.

Цапковый конец



Штуцерный конец

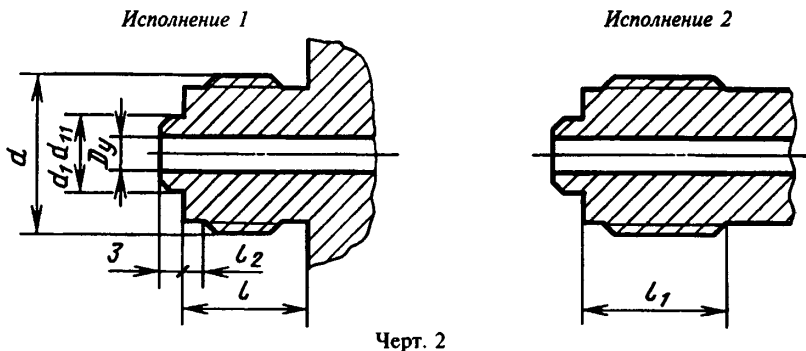


Таблица 1

| Наименование конца | D_y , мм | Условное давление P_y , МПа (кгс/см ²) | Вид резьбы |
|--------------------|-------------------|--|-------------|
| Цапковый | От 6 до 80 включ. | До 1,6 (16) | Трубная |
| | От 3 до 80 включ. | | |
| | От 3 до 25 включ. | До 10,0 (100) | Метрическая |
| | От 3 до 65 включ. | До 0,4 (4) | |
| Штуцерный | От 3 до 32 включ. | До 20,0 (200) | |
| | | До 16,0 (160) | |
| | | До 1,6 (16) | |

Таблица 2

Размеры, мм

| D_y | Цапковый конец с метрической резьбой | | | | | | Цапковый конец с трубной резьбой | | | | |
|-------|--------------------------------------|---------|--|---------------|-------------|---------------|----------------------------------|--|--------|-------|-----|
| | D | d | Условное давление P_y , МПа (кгс/см ²) | | | | D | Условное давление P_y , МПа (кгс/см ²) | d | d_0 | l |
| | | | до 1,6 (16) | до 10,0 (100) | до 1,6 (16) | до 10,0 (100) | | | | | |
| | | | d_0 | | l | | | | | | |
| 3 | 22 | M14×1,5 | 4 | 4 | 11 | 14 | — | — | — | — | |
| 6 | 25 | M16×1,5 | 6 | 6 | 12 | 14 | 22 | До 1,6 (16) | G 1/4 | 5 | 11 |
| 10 | 34 | M24×2 | 11 | 11 | 13 | 17 | 25 | | G 3/8 | 8 | 13 |
| 15 | 40 | M30×2 | 17 | 17 | 14 | 19 | 30 | | G 1/2 | 12 | 14 |
| 20 | 45 | M33×2 | 21 | 20 | 15 | 21 | 35 | | G 3/4 | 17 | 15 |
| 25 | 50 | M39×2 | 27 | 25 | 16 | 24 | 45 | | G1 | 23 | 17 |
| 32 | 60 | M48×2 | 36 | — | 17 | — | 55 | | G1 1/4 | 30 | 19 |
| 40 | | M52×2 | 40 | — | 18 | — | 60 | | G1 1/2 | 36 | 21 |
| 50 | 72 | M60×2 | 48 | — | 19 | — | 72 | | G2 | 47 | 23 |
| 65 | 95 | M80×2 | 68 | — | 26 | — | 94 | | G2 1/2 | 63 | 26 |
| 80 | 105 | M90×2 | 78 | — | 32 | — | 105 | | G3 | 74 | 29 |

Таблица 3

Размеры, мм

| D_y | Условное давление P_y , МПа (кгс/см ²) | d | $d_1 d_{11}$ | l | l_1 | l_2 |
|-------|--|---------|--------------|-----|-------|-------|
| 3 | До 20,0 (200) | M18×1,5 | 6 | 18 | 14 | 3 |
| 6 | | M22×1,5 | 10 | | | |
| 10 | | M27×1,5 | 14 | | | |
| 15 | | M36×2 | 22 | 27 | 22 | 5 |
| 20 | | M39×2 | 25 | 28 | 23 | |
| 25 | | M48×2 | 32 | 31 | 26 | 6 |
| 32 | | M56×2 | 38 | 33 | 28 | |

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 2.1 (Исключен, Изм. № 1).
- 2.2. Условные проходы — по 28338.
(Измененная редакция, Изм. № 1).
- 2.3. Условные давления — по ГОСТ 356.
- 2.4. Трубная резьба, класс точности А — по ГОСТ 6357.
- 2.5. Метрическая резьба — по ГОСТ 24705, с полем допуска 6 g — по ГОСТ 16093.
(Измененная редакция, Изм. № 1).
- 2.6. Сбеги, недорезы и проточки метрической резьбы — по ГОСТ 27148, трубной резьбы — по ГОСТ 10549. Размеры фасок метрической и трубной резьбы — по ГОСТ 10549.
- 2.7. Предельные отклонения длины $l - J_s, 16$.
Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $(\pm \frac{IT14}{2})$.
- 2.6—2.7. (Измененная редакция, Изм. № 2).
- 2.8. Соединения трубопроводов и штуцера с цапковыми и штуцерными концами должны быть изготовлены из материалов, указанных в приложении.
(Введен дополнительно, Изм. № 1).

| Наименование конца | Условное давление P_u , МПа, (кгс/см ²) | Материал |
|--------------------|--|---------------------------|
| Цапковый | До 1,6 (16) | Сталь углеродистая |
| | | Сталь коррозионно-стойкая |
| | До 10,0 (100) | Бронза |
| | | Латунь |
| | | Титановый сплав |
| | До 0,4 (4) | Алюминиевый сплав |
| Штуцерный | До 20,0 (200) | Сталь углеродистая |
| | | Сталь коррозионно-стойкая |
| | | Титановый сплав |
| | До 16,0 (160) | Бронза |
| | | Латунь |
| | До 1,6 (16) | Алюминиевый сплав |

ПРИЛОЖЕНИЕ. (Введено дополнительно, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством судостроительной промышленности

РАЗРАБОТЧИКИ

В.Н. Теглев, М.Н. Парашенко, И.А. Евлампиев (руководитель темы), И.В. Иванова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.07.78 № 2007

3. Срок проверки — 1992 г.
Периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 2822—68

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 356—80 | 2.3 |
| ГОСТ 6357—81 | 2.4 |
| ГОСТ 10549—80 | 2.6 |
| ГОСТ 16093—81 | 2.5 |
| ГОСТ 24705—81 | 2.5 |
| ГОСТ 27148—86 | 2.6 |
| ГОСТ 28338—89 | 2.2 |

6. Постановлением Госстандарта СССР от 29.11.88 № 3889 снято ограничение срока действия

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (апрель 1998 г.) с Изменениями № 1,2, утвержденными в декабре 1983 г., ноябре 1988 г. (ИУС 3—84, 2—89)

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 30.04.98. Подписано в печать 10.06.98. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,42.
Тираж 133 экз. С 688. Зак. 467.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6
Плр № 080102