УДК 621.643.4.065:006.354 Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ПРОХОДНИКИ ВВЕРТНЫЕ ПОД МЕТАЛЛИЧЕСКОЕ УПЛОТНЕНИЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ ПО НАРУЖНОМУ КОНУСУ

Конструкция и размеры

Screwed unions for metal packer for tube connections on external cone. Construction and dimensions

ГОСТ 20194—74*

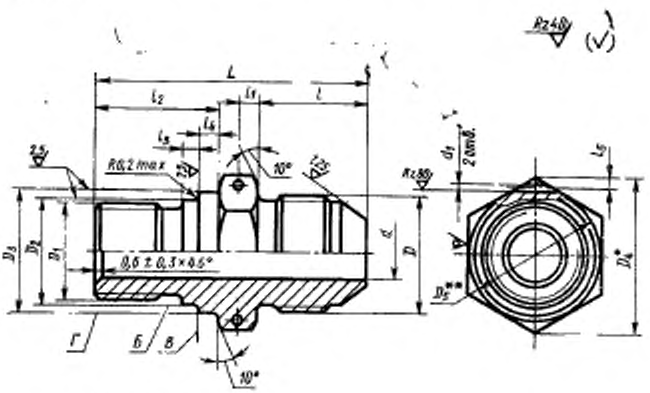
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 сентября 1974 г. № 2124 срок введения установлен

с 01.07.75

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры ввертных проходников под металлическое уплотнение должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размер для справок

** $D_5 \approx S$.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

** Переиздание (январь 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1980 г., январе 1986 г. (ИУС 3—81, 5—86).*

gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Наружный диаметр труб $D_н$	Применяемость	d	d_1. Пред. откл. +0,12 −0,06	D	D_1	D_2 Пред. откл. по d11	D_3 Пред. откл. по d11	D_4	S
3		1,7	1,2	M8×1	M8	8,2	11	16,2	14
4		2,7		M10×1					
6		3,7	1,5	M12×1	M10	10,2	13	19,6	17
8		5,5		M14×1	M12×1,5	12,2	15		
10		7,5		M16×1	M14×1,5	14,2	17	21,9	19
12		9,5		M20×1,5	M16×1,5	16,2	19	25,4	22
14		11,5		M22×1,5	M18×1,5	18,2	21	27,7	24
16		13,5		M24×1,5	M20×1,5	20,2	23	31,2	27
18		15,5		M27×1,5	M22×1,5	22,2	25	34,6	30
20		17,0		M30×1,5	M24×1,5	24,2	27	36,9	32
22		19,0		M33×2	M27×1,5	27,2	30	41,6	36
25		22,0			M30×1,5	30,2	33	47,3	41
28		25,0		M39×2	M33×1,5	33,2	36		
30		27,0	2,0		M36×1,5	36,2	39	53,1	46
32		28,0		M42×2	M39×1,5	39,2	42		
34		30,0		M48×2					
36		32,0		M48×2	M42×1,5	42,2	46	57,7	50
38		34,0							

Продолжение

Размеры в мм

Наружный диаметр труб $D_н$	l	l_1		l_2	l_3	l_4	l_5	L	Масса 100 шт., кг	
	Пред. откл. ±0,3	Номин.	Пред. откл.	Пред. откл.					Алюминиевый сплав	Сталь
				±0,3	±0,2					
3	13	3,0	±0,2	14	2,0	2,5	1,5	33	0,42	1,18
4	14							34	0,64	1,80
6	15			17			2,0	38	0,84	2,32
8									1,30	3,65
10	16							39	1,82	5,11
12	20			18				44	2,34	6,58
14				19				45	3,00	8,42
16	21	3,5	±0,25	20				48	3,65	10,25
18				21				49	4,39	12,35
20	22							50	5,14	14,45
22	26			22				55	6,03	16,95
25									6,94	19,50
28	27	4,0			2,5	3,0		57	8,70	24,45
30									10,40	29,30
32		5,0					2,5	59	10,80	30,40
34	28	4,5							11,20	31,50
36	29	5,0						61	12,20	34,30
38				23				62	13,50	37,95

Пример условного обозначения ввертного проходника под металлическое уплотнение к трубопроводу $D_н$ =12 мм из алюминиевого сплава:

Проходник ввертной 12—31А ГОСТ 20194—74

То же, из стали марки 45:

Проходник ввертной 12—22А ГОСТ 20194—74

То же, из стали марки 12Х18Н9Т:

Проходник ввертной 12—13А ГОСТ 20194—74

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ:

Проходник ввертной 12—11А ГОСТ 20194—74

То же, для изделий общего применения:

Проходник ввертной 12—31 ГОСТ 20194—74

Проходник ввертной 12—22 ГОСТ 20194—74

Проходник ввертной 12—13 ГОСТ 20194—74

Проходник ввертной 12—11 ГОСТ 20194—74

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Резьбовая часть на длине l — по ГОСТ 13955—74.

3. Допуски радиального биения поверхностей Б и Г и торцового — поверхности В относительно оси резьбы D_1: Б и Г — 0,07 мм, В — 0,05 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Маркировать и клеймить — по ГОСТ 13977—74.

5. Технические условия — по ГОСТ 13977—74.

gost.e-ecolog.ru