

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ РЕЗЬБОВЫЕ. КОНЦЫ ШТУЦЕРОВ ВВЕРТНЫЕ С УПЛОТНЕНИЕМ РЕЗИНОВЫМИ КОЛЬЦАМИ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ И ГНЕЗДА ПОД НИХ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 25065—81

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. М. Резниченко (руководитель темы), **В. С. Макаров**

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра **А. А. Павлов**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 декабря 1981 г. № 5615

УДК 621.643.4:006.354 Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ РЕЗЬБОВЫЕ. КОНЦЫ ШТУЦЕРОВ ВВЕРТНЫЕ С УПЛОТНЕНИЕМ РЕЗИНОВЫМИ КОЛЬЦАМИ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ И ГНЕЗДА ПОД НИХ

Конструкция и размеры

Fhreaded pipe fittings.
Screwed-in nipple ends sealed with the rubber O-rings and their sockets. Desing and dimensions

ГОСТ 25065—81

ОКП 45 9900

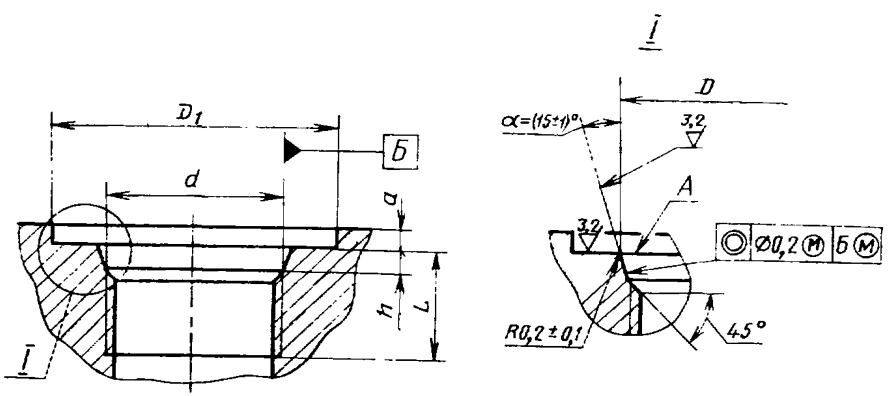
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 декабря 1981 г. № 5615 срок действия установлен

с 01.01. 1983 г.
до 01.01. 1988 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на ввертные концы штуцеров с метрической резьбой с уплотнением резиновыми кольцами круглого сечения по ГОСТ 9833—73 и гнезда под них, применяемые в соединениях трубопроводов, работающих при давлениях до 40 МПа (400 кгс/см^2).

2. Конструкция и основные размеры гнезд должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Примечания:

1. Допускается выполнение гнезд без канавки с размерами a и D_1, если допуск торцевого биения не превышает заданного.

2. Допускается изготовление гнезд с проточкой по ГОСТ 10549—80.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1982

Таблица 1

Размеры в мм

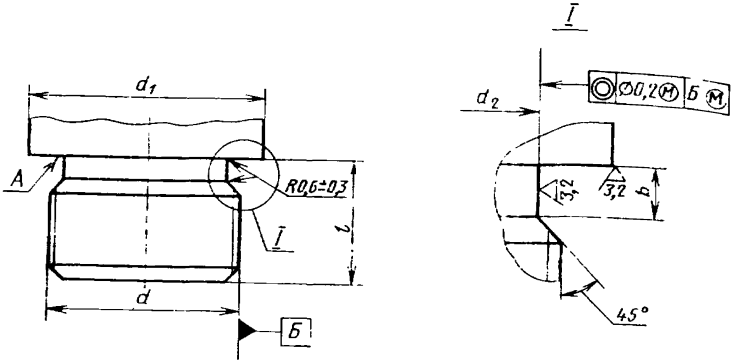
Проход условный D_y	Резьба d	D Пред. откл. H11	h Пред. откл. +0,4	L_{min}	D_{1min}	a_{min}
3	M6	7,6	2,4	9	15,0	1,0
4	M8×1	9,5		10	17,5	
5	M10×1	12,0	3,0	11	21,0	
6	M12×1,5	13,8		12	24,0	1,5
8	M14×1,5	15,8			27,0	
10	M16×1,5	17,8				
	M18×1.5	19,8			30,0	2,0
12	M20×1,5	21,8		14	33,5	
	M22×1,5	23,8			36,0	
15	M24×1,5	25,8		16,0	39,0	
	M27×2	29,4	4,0		44,0	
20	M30×2	32,4		18,0		
	M33×2	35,4			50,0	
25	M36×2	38,4		20,0	55,0	2,5
	M39×2	41,4				
	M42×2	44,4			60,0	
32	M45×2	47,4		22,0	66,0	
	M48×2	50,4			72,0	
	M52×2	54,4		24,0		
40	M56×2	58,4			78,0	
	M60×2	62,4		26,0	83,0	

3. Конструкция и основные размеры ввертных концов штуцеров должны соответствовать указанным на черт. 2 и табл. 2.

Таблица 2

Размеры в мм

Проход условный D_y	Резьба d	Рабочее давление, МПа (кгс)	Кольцо уплотнительное по ГОСТ 9833—73	$d_{1\min}$	d_2 (пред. откл. h_{11})	b (пред. откл. +0,3)	$l_{\max}$	Момент затяжки, Н·м (кгс·м) (пред. откл. ±10%)
3	М6	40 (400)	004—007—19	11	4,3	2,4	9	3,0 (0,3)
4	М8×1		006—009—19	13	6,0		10	6,0 (0,6)
5	М10×1		007—011—25	15	7,6	3,0	11	10,0 (1,0)
6	М12×1,5		009—013—25	17	9,6		12	20,0 (2,0)
8	М14×1,5		011—015—25	19	11,6			25,0 (2,5)
10	М16×1,5		013—017—25	21	13,6			40,0 (4,0)
	М18×1,5		015—019—25	23	15,6			50,0 (5,0)
12	М20×1,5		017—021—25	25	17,6		14	80,0 (8,0)
	М22×1,5		019—023—25	27	19,6			80,0 (8,0)
15	М24×1,5		021—025—25	29	21,6		16	120,0 (12,0)
	М27×2		024—029—30	32	23,7	4,0		160,0 (16,0)
20	М30×2		027—032—30	35	26,7		18	200,0 (20,0)
	М33×2		030—035—30	39	29,7			300,0 (30,0)
25	М36×2		033—038—30	42	32,7		20	400,0 (40,0)
	М39×2		036—041—30	45	35,7			400,0 (40,0)
	М42×2		040—045—30	48	38,7			600,00 (60,0)
32	М45×2		042—048—30	51	41,7		22	800,0 (80,0)
	М48×2		045—050—30	54	44,7			800,0 (80,0)
	М52×2	32 (320)	050—055—30	58	48,7		24	1000,0 (100,0)
40	М56×2		055—060—30	62	52,7			1200,0 (120,0)
	М60×2		058—063—30	65	56,7		26	1600,0 (160,0)



Черт. 2

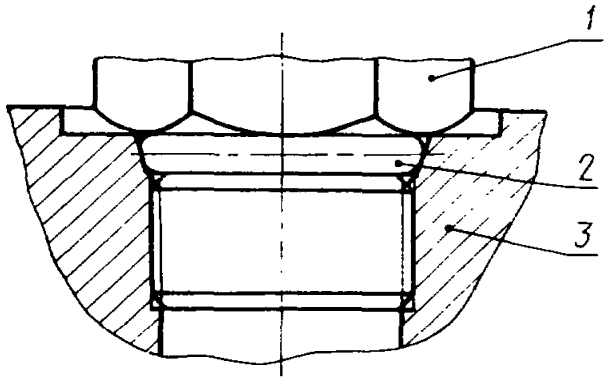
4. Пример конструкции уплотнительного устройства приведен в справочном приложении.

5. Допуск торцевого биения поверхности A (см. черт. 1 и 2) относительно оси среднего диаметра резьбы — не более 0,1 мм на диаметре $D+1{,}5$ мм для гнезд и на диаметре $\frac{d_1+d_2}{2}$ — для концов штуцеров.

6. На конической поверхности диаметром D продольные и спиральные риски не допускаются. Глубина кольцевых рисок допускается в пределах указанной шероховатости.

7. Технические требования — по ГОСТ 15763—75 и ГОСТ 18829—73.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное



1—ввертная часть штуцера по ГОСТ 25065—81; *2*—уплотнительное кольцо по ГОСТ 9833—73; *3*—корпус

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *И. Л. Асауленко*

Сдано в наб. 14.01.82 Подп. к печ. 24.03.82 0,5 п. л. 0,29 уч.-изд. л. Тир. 30000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов. 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 328

gost.e-ecolog.ru