

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

#### **ПРОХОДНИКИ ВВЕРТНЫЕ ПОЛ МЕТАЛЛИЧЕСКОЕ**

УПЛОТНЕНИЕ

## УСЛОВИЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ ПО НАРУЖНОМУ КОНУСУ

### **Конструкции и размеры**

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

FOOT

20194-74\*

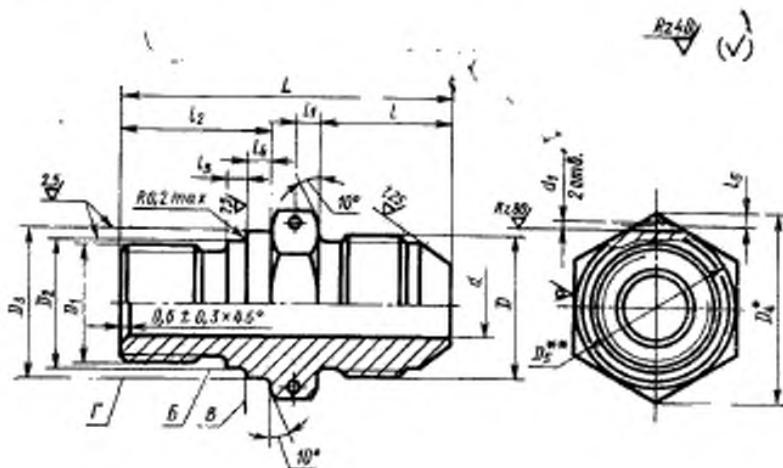
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 сентября 1974 г. № 2124 срок введения установлен

≤ 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

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).

## Размеры в мм

Наружный диаметр труб $D_H$	Применность	d	$d_1$	$D$	$D_t$	$D_s$	$D_{s1}$	$D_{s2}$	S
			Пред. откл. $+0,12$ $-0,06$			Пред. откл. по $d_{s1}$			
3		1,7	1,2	M8×1	M8	8,2	11	16,2	14
4		2,7		M10×1					
6		3,7		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		M33×2	M33×1,5	33,2	36		
30		27,0			M36×1,5	36,2	39		
32		28,0		M42×2				53,1	46
34		30,0		M48×2	M39×1,5	39,2	42		
36		32,0		M48×2				57,7	50
38		34,0			M42×1,5	42,2	46		

## Продолжение

Наружный диаметр труб $D_{\text{н}}$	Пред. откл. $\pm 0,3$	Размеры в мм						Масса 100 шт., кг	
		$I_1$	$I_2$	$I_3$	$I_4$	$I_5$	$L$		
				Пред. откл.					
				$\pm 0,3$		$\pm 0,2$			
3	13			14			1,5	0,42	1,18
4	14						34	0,64	1,80
6	15	3,0	$\pm 0,2$	17	2,0	2,5	38	0,84	2,32
8								1,30	3,65
10	16						39	1,82	5,11
12	20			18			44	2,34	8,58
14				19			45	3,00	8,42
16	21			20			48	3,65	10,25
18				21			49	4,39	12,35
20	22	3,5					50	5,14	14,45
22	26						55	6,03	16,95
25								6,94	19,50
28		$\pm 0,25$					57	8,70	24,45
30	27	4,0		22	2,5	3,0		10,40	29,30
32		5,0						10,80	30,40
34	28	4,5					59	11,20	31,50
36	29	5,0		23			61	12,20	34,30
38							62	13,50	37,95

Пример условного обозначения ввертного проходника под металлическое уплотнение к трубопроводу  $D_{\text{n}} = 12$  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.