

**МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ  
ГЛАВМОНТАЖАВТОМАТИКА**

**ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ**

**СБОРНИК №5**

**СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТАЛЛУКАВОВ**

**ТК4-400-67 . . . ТК4-404-67**

**1967**

1  
8.5

ГЛАВМОНТАЖАВТОМАТИКА  
МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЯ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

УТВЕРЖДАЮ

Гл. инженер

" 3 " 8 1967г.

СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГАКОВ

ТК4-400-67 + ТК4-404-67

на 21 листах

УТВЕРЖДЕНО

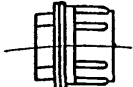
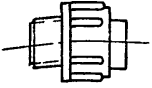
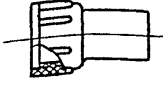
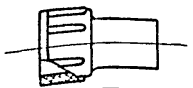
3 декабря 1967г.

Срок введения 1/II-68г.

Регистр. № ТК-IV-53

/Главный инженер Е. Антонов/  
/Начальник отдела Л. Малинкин/

## СОДЕРЖАНИЕ

№ чертежей	Наименования чертежей	Эскизы	стр
ТКЧ-400-67	Соединители "Металлору- кдв - корд"		3
ТКЧ-401-67	Соединители "Металлору- кдв - прибор"		8
ТКЧ-402-67	Соединители "Металлору- кдв - труба"		10
ТКЧ-403-67	Соединители "Металлору- кдв - труба"		13
ТКЧ-404-67ТУ	Технические условия		15 (1)
ТКЧ-405-90	Втулка В		22 (1)

Минмонтаж  
спецстрой  
СССР  
Главмонтаж-  
автоматика  
Москва

Типовые конструкции

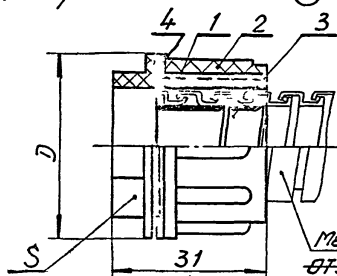
Соединители

"металлорукав-короб"

ТК 4-400-67

Лист 1 Листов 5

Настоящие соединители предназначены для присоединения металлорукавов типа РЗ-Ц-Х и РЗ-Ц-Х-Ш по ГОСТ 22-118-66 диаметром Ду 12, 15 и 18 к коробам ТУ 22 5570-83 (1)



Размеры, в мм

Черт 1

Металлорукав  
ГОСТ 22-118-66  
ТУ 22 5570-83 (1)

Таблица 1

Обозначения соедини- телей	Ду металлорукава	D	S	Вес 100шт в кг	Применение	Дет 1	Дет 2	Дет 3	Дет 4
						Корпус	Гайка	Втулка	Шайба
						количество			
						Обозначения деталей			
СМК-12	12	36	24	2,5		СМК-12/1	СМК-12/2	СМК-12/3	СМК-12/4
СМК-12Ш								СМК-12Ш/3	
СМК-15	15	40	27	3,0		СМК-15/1	СМК-15/2	СМК-15/3	СМК-15/4
СМК-15Ш								СМК-15Ш/3	
СМК-18	18	44	30	3,9		СМК-18/1	СМК-18/2	СМК-18/3	СМК-18/4
СМК-18Ш								СМК-18Ш/3	

Пример условного обозначения соединителя для присоединения металлорукава РЗ-Ц-Х Ду 12 к коробу:

Соединитель СМК-12 ТК 4-400-67

То же для присоединения металлорукава РЗ-Ц-Х-Ш Ду 12 к коробу

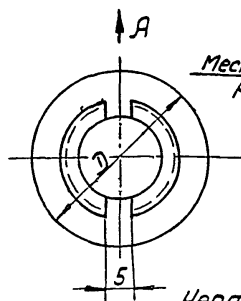
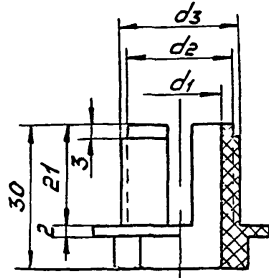
Соединитель СМК-12Ш ТК 4-400-67

Констр. Кузнецов  
Руч. эр. Селевченко  
Г. С. Г. З. И. Г. Р. И. Е. В.  
К. У. С. М. Я. С. И. Н. И. К. И. Н.

Утвержден Главмонтаж-автоматикой  
3 12 1982 РЗ Н П-У-53  
Согласован с 24 инж. 25/67  
Помимо 6 25/67

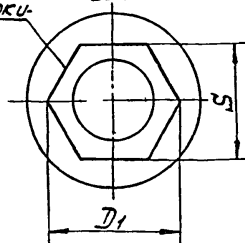
Вкладница  
41-3  
подпись и дата  
11/11-69 Г. 2  
подпись и дата  
11/11-69 Г. 2

Деталь 1. Корпус



Место марки-  
ровки

Вид А



Черт 2

Таблица 2

Обозначения корпусов	D	D <sub>1</sub>	d <sub>1</sub> (вкл откл +33)	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	3 (вкл откл -021)	Вес 10 шт кг
СМК - 12/1	36	27,7	16	21,8	Труба 1/2"	24	1,0
СМК - 15/1	40	31,2	19	24,8	Труба 3/4"	27	1,2
СМК - 18/1	44	34,6	22	27,8	М30x2	30	1,6

Пример условного обозначения корпуса для  
соединителя СМК-12/1

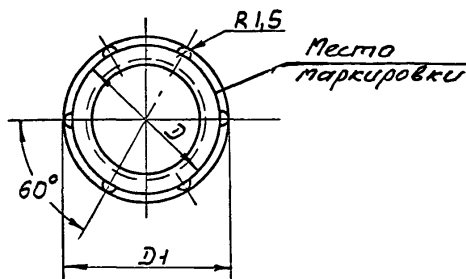
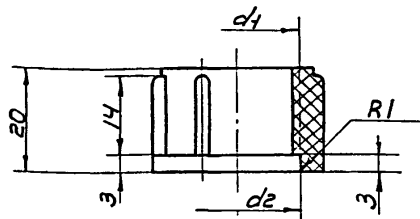
Корпус СМК-12/1 ТК4-400-67

1 Материал фенолпласт группы 03- по ГОСТ 5689-60  
или полиэтилен высокой плотности марки П4070Л  
МРТУ N05-890-65

2 Технические требования - по ТК4-404-67 ту

5

## Деталь 2 Гайка



Черт. 3

Таблица 3

Обозначения гаек	D	D1	d1	d2	Вес 100 шт в кг
СМК-12/2	30	33	7/8" 1/2"	21	0,3
СМК-15/2	33	36	7/8" 3/4"	27	0,4
СМК-18/2	37	40	1 3/8" x 2	30	0,6

Пример условного обозначения гайки для  
соединителя СМК-12

Гайка СМК-12/2 ТК4-400-67

1. Материал: фенопласт группы 03 по ГОСТ 5689-60  
или полиэтилен высокой плотности марки

ПЧОТол МРТУ №05-890-65

2. Технические требования - по ТК4-404-67 ТУ

Подпись и дата

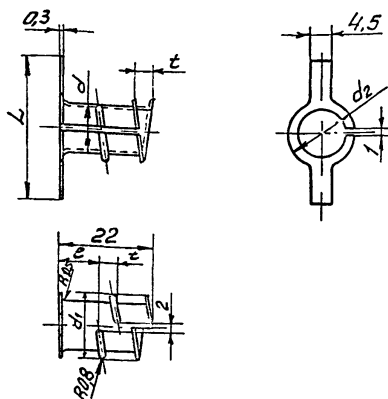
И. И. М. В. В. В.

В. В. В. В. В.

Подпись и дата

4-3

### Деталь 3. Втулка



Черт. 4

Размеры в мм.

Таблица 4.

Обозначения штулок	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	L	e <sub>(1)</sub>	t <sub>(1)</sub>	Вес 100шт в кг
СМК-12/3	10,7	14	15	36	10	4	0,29
СМК-12Ш/3					5,5	5,5	
СМК-15/3	13,7	17	18	40	10	4	0,3
СМК-15Ш/3					5,5	5,5	
СМК-18/3	16,7	20	21	44	10	4	
СМК-18Ш/3					5,5	5,5	

Пример условного обозначения втулки для соединителя СМК-12:

Втулка СМК-12/3 ТК4-400-67

32-ПК-3-II РОСТ-13345-85

1. Материал - жестб белая ПК32 2-кл по ГОСТ 7530-61

2. Остальные технические требования -  
по ~~ТК 4-404-67~~ ТУ 361425-84

## Деталь 4. Шау́ба

составное

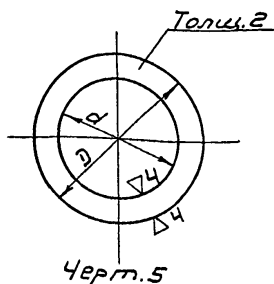


Таблица 5

Обозначение шау́бы	$D$ (по откл. по ВГ)	$d$ (по откл. по АГ)	Вес 100 шт, в кг
	мм		
СМК-12/4	36	25	0,9
СМК-15/4	40	28	1,1
СМК-18/4	44	31	1,4

Пример условного обозначения шау́бы,  
для соединителя СМК-12:

Шау́ба СМК-12/4 ТК4-400-67

1. Материал лист  $\frac{В2,0 \text{ Гост } 3680-57}{ст. 3 \text{ Гост } 501-58}$

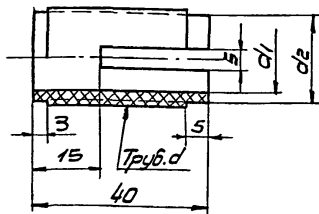
2. Покрытие ц, 12-по Гост 9791-61

3. Остальные технические требования - по  
ТК4-404-67ТУ



4-4	Точность	4-10-100	150	Уг. эск. работы	150	Согласовано 21.11.1976
	Результат	4-10-100	150	таж. эск. работы	150	
	Почасов	4-10-100	150	3 12 1976 P22 N TK-IV 53		Потомство 25/1/61
	Н.К.К.К.	4-10-100	150	Срок введения 1/1-68		7 - 410174

## Деталь 1. Корпус



Черт. 2

Размеры в мм. Таблица 2

Обозначения корпусов	d	d <sub>1</sub> (доп. откл. +0,3)	d <sub>2</sub>	Вес 100шт в кг
СМН-12×1/2"/1	1/2"	16	18	0,42
СМН-15×3/4"/1	3/4"	19	24	0,78

Пример условного обозначения корпуса  
для соединителя СМН-12×1/2":

Корпус СМН-12×1/2"/1 ТК4-401-67

1. Материал - фенопласт группы 03 по ГОСТ 5689-60  
или полиэтилен высокой плотности марки П4070Л  
МРТУ N05-890-65

2. Остальные технические требования - по ТК4-404-67ТУ

10

Минмонтаж-  
спецстрой  
СССР  
Главмонтаж-  
автоматика  
Москва

Типовые конструкции

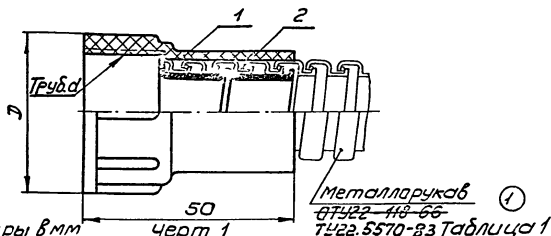
Соединители

"металлорукав - труба"

ТК4-402-67

Лист 1 Листов 3

- Настоящие соединители предназначены для  
соединения металлорукавов типа РЗ-Ц-Х и РЗ-Ц-Х-Ш  
по ТУ 570-83 диаметром Ду 12; 15 и 18 с водоза-  
щитными трубами по ГОСТ 3262-62 Ду 15, 20 и 25



Обозначения соединителей	Ду металлорукава	Ду трубы	d	D	Вес 100шт кг	Применяемость	Дет. 1 корпус	Дет. 2 Втулка
							Количество	
							1	1
							Обозначения втулок	
СМТ-12 x 15	12	15	1/2"	30	1,2		СМТ-12 x 15/1	СМТ-12 x 15/2
СМТ-12Ш x 15							СМТ-12Ш x 15/1	СМТ-12Ш x 15/2
СМТ-15 x 20	15	20	3/4"	35	1,5		СМТ-15 x 20/1	СМТ-15 x 20/2
СМТ-15Ш x 20							СМТ-15Ш x 20/1	СМТ-15Ш x 20/2
СМТ-18 x 25	18	25	1"	42	1,9		СМТ-18 x 25/1	СМТ-18 x 25/2
СМТ-18Ш x 25							СМТ-18Ш x 25/1	СМТ-18Ш x 25/2

Пример условного обозначения соединителя  
для соединения металлорукава РЗ-Ц-Х

Ду 12 с трубой Ду 15:

Соединитель СМТ-12 x 15 ТК4-402-67

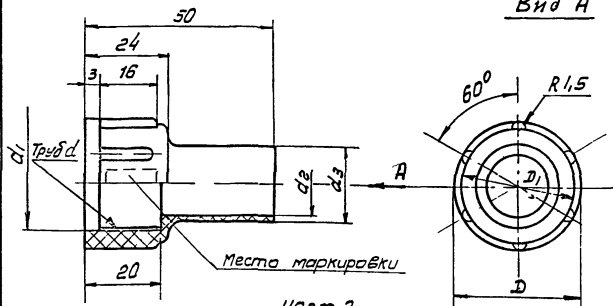
То же металлорукава РЗ-Ц-Х-Ш Ду 12 с  
трубой Ду 15:

Соединитель СМТ-12Ш x 15 ТК4-402-67

КОНСТРУКЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ	Утверждено Главмонтаж-автоматикой	Согласовано:
Ректор - Спирин В.И.	1983 г.	21. инженер ССЗ
Начальник - Спирин В.И.	1983 г.	Потанов 25/1-1
Начальник - Спирин В.И.	1983 г.	
Срок введения 1/1-83		

## Деталь 1 Корпус

Вид А



Черт 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначения корпусов	D	D <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> (доп откл +0,3)	d <sub>3</sub>	Вес корпуса в кг
СМТ-12х15/1	30	26	1/2"	21	16	20	0,8
СМТ-15х20/1	35	31	3/4"	26,5	19	23	1,0
СМТ-18х25/1	42	39	1"	33	22	26,5	1,4

Пример условного обозначения корпуса для соединителя СМТ-12х15,

Корпус СМТ-12х15/1 ТК4-402-67

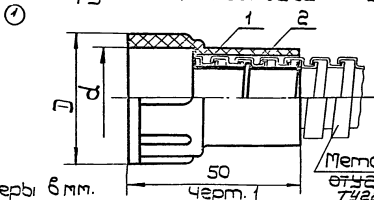
- 1 Материал, фенотласт группы 03- по Гост 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки ПЧ07АЛ МРТУ №05-890-65
- 2 Технические требования - по ТК4-404-67ТУ

~~TK4-404-67TY TY36 1125-84~~

[illegible]

Минмонтаж- спецстрой СССР Главмонтаж- автоматика Москва	Типовые конструкции	ТК4-403-67
	Соединители "металлорукав - труба"	
		Лист 1 / Листов 2

Настоящие соединители предназначены для соединения металлокабов типа РЗ-У-Х и РЗ-У-Х-Ш по оту 22-113-66 диаметром Ду 12, 15 и 18 с водогазопроводными трубами по ГОСТ 3262-62 Ду 15; 20 и 25



Размеры в мм.

Черт. 1

Металлорукъв

07422-113-66  
7422.5570-83

Обозначения соединителей	Ди металл. трубка	Ди трубки	D	d	Вес 100шт кг.	Применяемость	Дет.1	Дет.2
							Корпус	Втулка
							ТК4-402-68	
							Количество	
							1	1
Обозначения втулки								
СМТ-12×15	12	15	30	21,3	1,2		СМТ-12×15/1	СМТ-12×15/2
СМТ-12ш×15								СМТ-12ш×15/2
СМТ-15×20	15	20	35	26,8	1,5		СМТ-15×20/1	СМТ-15×20/2
СМТ-15ш×20								СМТ-15ш×20/2
СМТ-18×25	18	25	42	33,5	1,9		СМТ-18×25/1	СМТ-18×25/2
СМТ-18ш×25								СМТ-18ш×25/2

Пример условного обозначения соединителя для соединения металлорукава РЗ-Ц-Х Ду12 с трубой Ду15:

Соединитель смт-12х15 ТК4-403-67

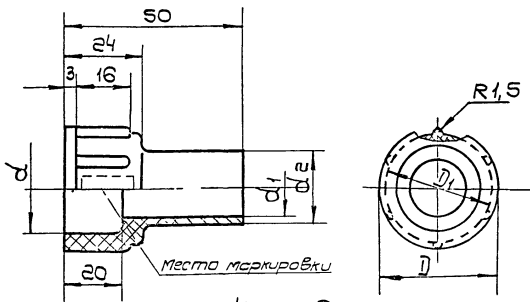
То же металлорукава РЗ-Ц-Х-Ш Ду12  
с трубой Ду15:

Соединитель СМТ-12шх15 ТК4-403-67

Обозначение соединителя	Диаметр прутка	Диаметр трубы	Д	d	Вес 100шт. кг.	Примечание	Корпус	ТК4-402-66								
Количество																
1																
Обозначения деталей																
СМТ-12×15	12	15	30	21,3	1,2		СМТ-12×15/1	СМТ-12×15/2								
СМТ-12ш×15								СМТ-12ш×15/2								
СМТ-15×20	15	20	35	26,8	1,5		СМТ-15×20/1	СМТ-15×20/2								
СМТ-15ш×20								СМТ-15ш×20/2								
СМТ-18×25	18	25	42	33,5	1,9		СМТ-18×25/1	СМТ-18×25/2								
СМТ-18ш×25								СМТ-18ш×25/2								

Пример условного обозначения соединителя для соединения металлорукава РЗ-Ц-Х Ду12 с трубой Ду15:  
 Соединитель СМТ-12×15 ТК4-403-67  
 То же металлорукава РЗ-Ц-Х-ш Ду12 с трубой Ду15:  
 Соединитель СМТ-12ш×15 ТК4-403-67

## Деталь 1. Корпус



Черт 2

Таблица 2

Обозначения корпусов	D	D <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub> (доп. откл. +0,3)	d <sub>2</sub>	Вес 10 шт. кг.
СМТ-12х15/1	30	26	21,3	16	20	0,8
СМТ-15х20/1	35	31	25,8	19	23	1,0
СМТ-18х25/1	42	39	33,5	22	26,5	1,4

Пример условного обозначения корпуса соединителя СМТ-12х15:

Корпус СМТ-12х15/1 ТК4-403-67

1. Материал. фенокласт группы ОЗ- по ГОСТ 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки ПЧ070Л МРТУ 05-890-65
2. Технические требования - по ТК4-404-67 ту

Минмонтаж-  
спецстрой  
СССР  
Главмонтаж-  
автоматика

# ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

Соединители для металло-  
рукавов.  
Технические условия

ТК4-404-67 ТУ

Взамен

Лист I

Листов 7

## I. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

Настоящие технические условия распространяются на соединители, применяемые для присоединения металлорукавов к коробу, прибору или защитной трубе.

## 2. КЛАССИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ

2.1. Технические условия распространяются на следующие изделия:

Таблица I

Наименование изделия	Назначение	Тип металлорукава	Присоединительная резьба и или размер трубы
Соединители "металлоукав-короб" СМК	Присоединение металлорукава к коробу	РЗ-Ц-Х или РЗ-Ц-Х-Ш Ду 12; 15 и 18	
Соединители "металлоукав-прибор" СМП	Присоединение металлорукава к прибору	РЗ-Ц-Х или РЗ-Ц-Х-Ш Ду 12; 15	Труба 1/2" и Труба 3/4"
Соединители "металлоукав-труба" СМТ	Присоединение металлорукава к трубе	РЗ-Ц-Х или РЗ-Ц-Х-Ш Ду 12, 15 и 18	Труба по ГОСТ 3262-62 Ду 15; 20; 25

2.2. Конструкция и типоразмеры изделий определены в чертежах на эти изделия, утвержденных Главмонтажавтоматикой Минмонтажспецстроя СССР.

Утверждены Главмонтажавтоматикой. 3 12. 1967

Срок введения 1968



Соединители

для метал-

ТК4-404-67ТУ

порукавов

взамен

1.2

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Изделия должны изготавливаться в соответствии с настоящими техническими условиями по рабочим чертежам завода-изготовителя, выполненным согласно типовым конструкциям и утвержденным в установленном порядке.

3.2. Изделия должны изготавливаться из материалов, указанных в соответствующих рабочих чертежах завода-изготовителя.

В обоснованных случаях допускается замена материала, при условии, что заменяющий материал не ухудшает механических и эксплуатационных качеств изготавливаемых деталей.

3.3. Размеры изделий должны соответствовать требованиям рабочих чертежей завода-изготовителя на эти изделия.

Предельные отклонения размеров деталей по 7 классу точности ОСТ 1010 и ГОСТ 11710-66.

3.4. Метрическая резьба должна выполняться по ГОСТ 11709-66 по 4 кл. точности.

3.5. Трубная цилиндрическая резьба - по ГОСТ 6357-52 по 3 кл. точности.

3.6. Вмятины и заусенцы на поверхности резьбы, препятствующие навинчиванию проходного калибра, не допускаются.

Рванины и выкрашивания на поверхности резьбы не допускаются, если они по глубине выходят за пределы среднего диаметра резьбы и если общая протяженность рванин и выкрашиваний по длине превышает половину витка.

3.7. Острые кромки деталей должны быть притуплены.

3.8. Детали должны иметь ровную, гладкую поверхность без трещин, вздутий, сколов и раковин. Литники и облой дол-

ны быть удалены заподлицо.

Допускаются следующие отклонения, не снижающие прочности и товарного вида изделий: незначительные риски и отпечатки от прессформ, видимые боковые швы от разлома прессформ (кроме резьбовых поверхностей), отдельные включения не более  $0,5 \text{ мм}^2$  в количестве не более 3-х включений на  $1 \text{ см}^2$  поверхности; утяжины и следы обрезки литников в виде впадин и выступов не более  $0,3 \text{ мм}$ .

3.9. Неуказанные радиусы закруглений и переходов должны быть не более  $2 \text{ мм}$ .

3.10. Покрытие изделия должно быть без наростов, трещин, царапин, пузырей и не должно отслаиваться.

3.11. При оформлении заказов, наименование изделий должно соответствовать условному обозначению, указанному в соответствующих типовых чертежах.

3.12. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем завода-изготовителя.

Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие изделий требованиям рабочих чертежей и настоящих технических условий.

#### 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проверку по п.3.2 производить по сертификатам завода-поставщика или данным химических анализов.

4.2. Проверку по п.3.3;3.4;3.5;3.6; производить путем обмера деталей и сличений с рабочими чертежами завода-изготовителя.

Обмер деталей производить универсальным инструментом, обеспечивающим возможность измерения в требуемых пределах точности.

4.3. Проверку по п.п.3.7;3.8;3.9 производить путем осмотра и сравнения с соответствующими утвержденными

4-7 - 1/IV-69.

эталоны качества поверхности или образцами изделий.

- 4.4. Проверку по п.3.10- контроль толщины покрытия, производить по ГОСТ 3003-58, метод контроля устанавливается заводом-изготовителем.

Определение пористости производить по ГОСТ 3265-46.

- 4.5. Проверке по п.3.3;3.4;3.5;3.6 подвергаются 10% изделий от предъявленной партии, но не менее 5 шт. Внешнему осмотру подлежат все изделия, предъявленные к приемке.

ПЕРЕЧЕНЬ И МЕТОДИКА ПРОВЕРКИ СВЕДЕНЫ В ТАБЛИЦУ

Таблица 2

№ п/п	Наименование проверки	№ пункта технич. требований	№ пункта листов
1	Проверка материала	3.2	4.1
2	Проверка размеров деталей	3.3;3.4;3.5; 3.6	4.2
3	Проверка качества поверхности	3.7;3.8;3.9	4.3
4	Проверка качества покрытия	3.10	4.4

ПРИМЕЧАНИЕ: Под партией изделий подразумевается количество деталей, изготовленных из одной партии материала, одного сертификата, при одинаковых технологических параметрах.

- 4.6. При неудовлетворительных результатах проверки хотя бы одного образца, проверку повторяют на удвоенном количестве образцов, взятых от той же партии.

4-7 — 1/10-69

При вторичном неудовлетворительном результате проверки, проверяется вся партия и производится поштучная отбраковка изделий.

- 4.7. Заказчик имеет право производить контрольную проверку качества поступающих к нему изделий и соответствия ~~маж~~ показателей требованиям настоящих ТУ.

### 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА.

- 5.1. Каждое изделие должно иметь маркировку. Содержание маркировки-условное обозначение соединителя (без трех первых букв)

Маркировку производить при отливке или прессовании-шрифт прямой №2,5 по ~~ГОСТ 8273-57~~, глубина или высота ~~букв~~ цифр-0,3мм.

Места маркировки определяются рабочими чертежами.

- 5.2. Упаковка готовых изделий должна гарантировать сохранность их при перевозке всеми видами транспорта.

Изделия должны быть уложены в картонные коробки или ящики из гофрированного картона по ГОСТ 11366-65.

Допускается упаковка изделий в пакеты из бумаги - по ГОСТ 8273-57 марок А, Б и Г весом 70-90 г/м<sup>2</sup>.

- 5.3. Коробки, кроме гофрированных, и пакеты с изделиями должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 2991-61.

Ящики должны быть выложены внутри водонепроницаемой бумагой.

При перевозке в контейнерах изделия должны быть упакованы в соответствии с требованиями п.5.2, без упаковки в ящики

Вес ящика с изделиями должен быть не более 30кг.  
Вес коробки из гофрированного картона с изделиями должен быть не более 15кг.

- 5.4. В каждый ящик должен вкладываться документ, в котором удостоверяется соответствие изделий требованиям типовых чертежей и настоящих ТУ и указано:

- а) наименование завода-изготовителя и организации в систему которой входит завод-изготовитель;
- б) наименование изделий и их обозначение;
- в) количество изделий;
- г) дата выпуска;
- д) номер типового чертежа и настоящих ТУ.

- 5.5. На каждом ящике с изделиями должно быть четко помечено стойкой краской:

- а) наименование изделия;
- б) количество упакованных в ящик изделий;
- в) вес ящика-брутто.

Все надписи должны быть выполнены по трафарету.

## 6. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

- 6.1. Изделия должны храниться в закрытом помещении в местах, защищенных от прямых солнечных лучей и удаленных от нагревательных приборов настолько, чтобы изделия не могли нагреваться более 60°C, в таре, удовлетворяющей требованиям п.5.2.

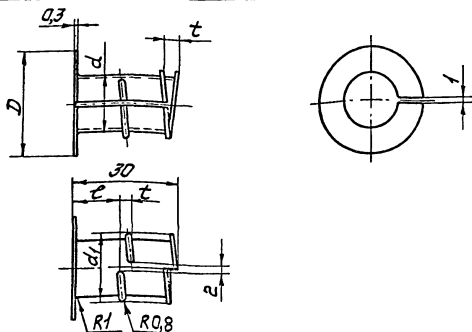
4-2-1/10-699

### 7. ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ИЗДЕЛИЯ

- 7.1. Завод-изготовитель обязан в течение 12 месяцев со дня установки, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с завода-изготовителя, безвозмездно заменить изделия, если потребителем будет обнаружено в течение гарантийного срока несоответствие требованиям настоящих ТУ.

Замена изделия должна производиться при условии соблюдения правил транспортирования, монтажа и эксплуатации.

4-7-1/10-69



Условное наименование	Размеры, мм						Масса по шт. в кг
	Dy	D	d	d <sub>1</sub>	l	t	
В-10					14	4,0	0,27
В-10Ш	10	20	8,9	12	8	5,5	
В-12					14	4,0	0,34
В-12Ш	12	24	10,7	14	8	5,5	
В-15					14	4,0	0,42
В-15Ш	15	26	13,7	17	8	5,5	
В-18					14	4,0	0,52
В-18Ш	18	30	16,7	20	8	5,5	
В-20					14	4,0	0,61
В-20Ш	20	35	18,5	22	8	5,5	

Пример условного обозначения втулки для присоединения металлорукава с Dy 20 мм с широким шагом:

Втулка В-20Ш ТК4-405-90

1. Материал — жель 32-ГЖК-В-II ГОСТ 13345-85.

2. Остальные технические требования по ТУ 36.1125-84.

Взамен

Группа

ТК4-405-90

Втулка В

НПО МА Рег № 13

Срок введения 01.11.90

Лит.	Масса	Масштаб
Ст.	табл.	—
Лист	Листов 1	

4