

**МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ
ГЛАВМОНТАЖАВТОМАТИКА**

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

СБОРНИК №5

СОЕДИНТЕЛИ ДЛЯ МЕТАЛЛОРУКАВОВ

TK4-400-67 . . . TK4-404-67

1967

5.5

ГЛАВМОНТАЖАВТОМАТИКА
МИНИМОНТАЖСПЕЦСТРОЯ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

УТВЕРЖДАЮ
Гл. инженер Мурзин
"3" окт 1967г.

СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТАЛЛОРУКАВОВ

TK4-400-67 + TK4-404-67

на 21 листах

Заводской инв. №	Подпись и фамилия	Инициалы	Подпись и фамилия
4 - 1	11.11.69 г. Зак.		

Срок введения 1/1-68г

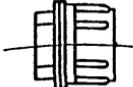
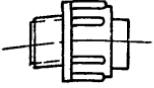
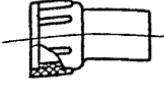
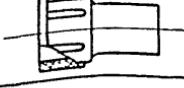
УТВЕРЖДЕНО
3 декабря 1967г.

Регистр. № TK-IV-53

Главный инженер Андрей Антонов
Начальник отдела Малинкин

СОДЕРЖАНИЕ

2

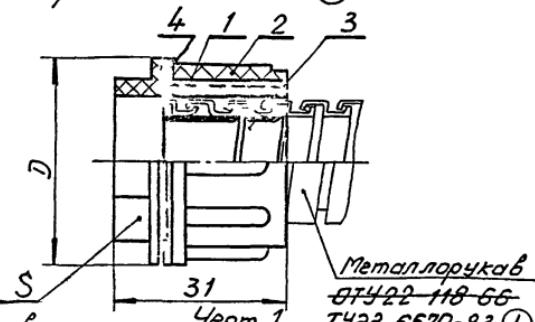
№ чертежей	Наименование чертежей	Эскизы	стр
ТК4-400-67	Соединители "Металлору- каб - короб"		3
ТК4-401-67	Соединители "Металлору- каб - прибор"		8
ТК4-402-67	Соединители "Металлору- каб - труба"		10
ТК4-403-67	Соединители "Металлору- каб - труба"		13
ТК4-404-67У	Технические условия		15 ①
ТК4-405-90	Втулка В		22 ①

4-2 — 1/IV-69

Министерство специстрои СССР Главмакромонтаж- автоматика Москва	Типовые конструкции	TK4-400-67
	Соединители "Металлорукав-короб"	

Лист 1 Генеральный

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 7У22 5570-83 ①



Размеры в мм

Черт 1

Металлорукав

ГОСТ 22-118-66

7У22 5570-83 ①

Таблица 1

Обозначение соединителей	Ду металло-рукава	D	S	Вес 100шт в кг	Количество в упаковке	Дем 1	Дем 2	Дем 3	Дем 4
						Корпус	Гайка	Втулка	Шайба
						1	1	1	1
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								СМК-15/3	
СМК-15Ш	15	40	27	3,0		СМК-15/1	СМК-15/2	СМК-15/3	СМК-15/4
СМК-18								СМК-18/3	
СМК-18Ш	18	44	30	3,9		СМК-18/1	СМК-18/2	СМК-18/3	СМК-18/4

Пример условного обозначения соединителя для присоединения металлорукава РЗ-Ц-Х Ду 12 к коробу.
Соединитель СМК-12 ТК4-400-67

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

Соединитель СМК-12Ш ТК4-400-67

Внешний диаметр и длина подушки	1 / 15-69-72	Изображение	Кузнецова	Кусь	Большевикова	Глебомон	Согласовано с
4т = 3		Смирнова	Андреева	Лаптева	Горюхой	Резиновой	ЧИИМПИР №33 Ломанов 25/7/67

Соединители
"металлоруков - короб"

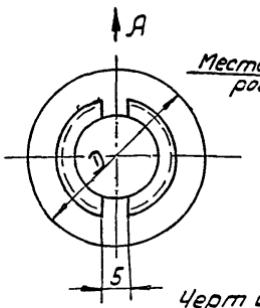
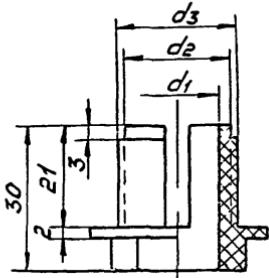
ТК4-400-67

Лист 2 Лист 5

4

Деталь 1.

Корпус



Место маркировки

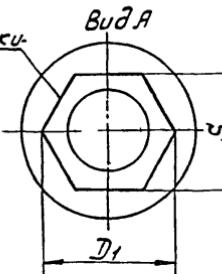


Таблица 2

Обозначения корпусов	\varnothing	D_1	d_1 (d_1 сочет. +0,3)	d_2	d_3	$\frac{d_{30}}{\text{вал}} \text{ откл} -0,021$	Вес 10шт $\frac{kg}{5}$
	мм	мм	мм	мм	мм		
СМК - 12/1	36	27,7	16	21,8	Гриб 1/2"	24	1,0
СМК - 15/1	40	31,2	19	24,8	Гриб 3/4"	27	1,2
СМК - 18/1	44	34,6	22	27,8	M30x2	30	1,6

Пример условного обозначения корпуса для соединителя СМК - 12/1

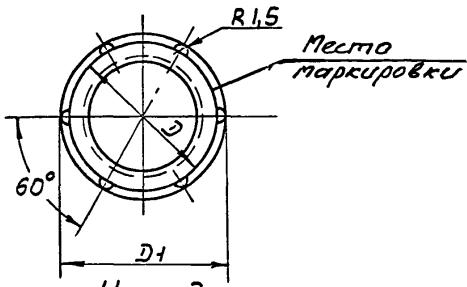
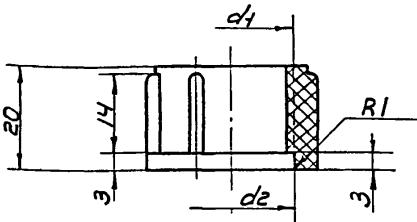
Корпус СМК - 12/1 ТК4-400-67

1 Материал фенопласт группы 03 по ГОСТ 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки П4070Л МРТУ №5-890-65

2 Технические требования - по ТК4-404-67 ТУ

5

Демаль 2 Гаука



Черт.3

Таблица 3

Обозначение гаек	D	D_1	d_1	d_2	Вес 100шт в кг
	мм	мм	мм	мм	
СМК-12/2	30	33	ГРУБЫЙ	21	0,3
СМК-15/2	33	36	ГРУБЫЙ	27	0,4
СМК-18/2	37	40	МЭОХ2	30	0,6

Пример условного обозначения гаука для соединителя СМК-12

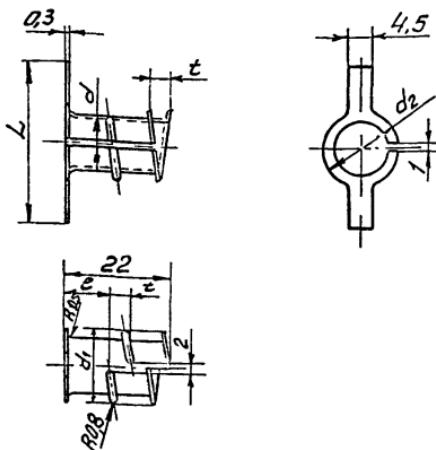
Гаука СМК-12/2 ТК4-400-67

1 Материал: фенопласт группы 03-по ГОСТ 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки ПЧОТОЛ МРТУ №5-890-65

2 Технические требования - по ТК4-404-67 ТУ

Номер документа	Наименование и виды	Время действия
4 - 3	1/2 - 69.	

Деталь 3. Втулка



Черт. 4

Размеры в мм.

Таблица 4.

Обозначение втулок	d	d_1	d_2	L	$e_{(1)}$	$t_{(1)}$	вес 100шт в кг
СМК-12/3	10,7	14	15	36	10	4	
СМК-12Ш/3					5,5	5,5	0,29
СМК-15/3	13,7	17	18	40	10	4	
СМК-15Ш/3					5,5	5,5	0,3
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-ГЖК-3-й ГОСТ 13345-85

(1)

1. Материал - жесткость белая ГОСТ 3221-78 ГОСТ 7530-67

2. Остальные технические требования -

по ТК4-400-67.7У ТУ361125-84

(1)

Соединитель "металлорукав-
короб"

TK4-400-67

Лист 5 из 5

Деталь 4. Шарда

составное

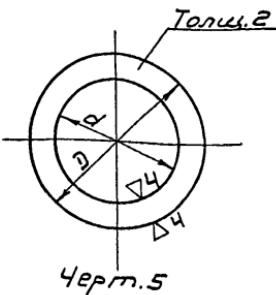


Таблица 5

Обозначение шарда	D (диаметр по ГОСТ 1087)	d (диаметр по ГОСТ 1087)	Вес 100шт, 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 шарда,
для соединителя СМК-12:

Шарда СМК-12/4 ТК4-400-67

1. Материал лист $\frac{82,0 \text{ ГОСТ} 3680-57}{\text{ст. 3 ГОСТ} 501-58}$

2. Покрытие 4/12-по ГОСТ 9791-61

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

Минмонтаж-
спецстрой
СССР
Гидромонтаж-
автоматика
Москва

Типовые конструкции

TK4401-67

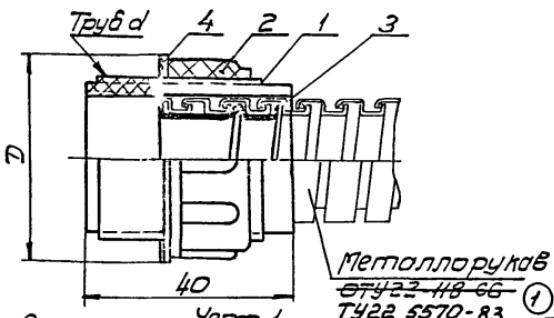
Соединители

«Металлорукав - прибор»

Лист 1 Листов 2

Настоящие соединители предназначены для соединения металлорукавов типа РЗ-Ц-Х и РЗ-Ц-Х-Ш по ГОСТ 22-118-66 диаметром D_u 12, 15 с приборами, по ГОСТ 22-5570-83 с присоединительными резьбами Труб. $1/2"$ и Труб. $3/4"$

(1)



Размеры в мм

Черт 1

Таблица 1

Обозначение соединителей	Диаметр	D	D_u	Вес 100шт в кг	Прибл.	Дет 1	Дет 2	Дет 3	Дет 4
						Корпус	Гайка	Втулка TK4-400-67	Шайба TK4-400-67
количества									
СМП-12x $1/2"$						1	1	1	1
СМП-12Шx $1/2"$	12	35	$1/2"$	0,72		СМП 12x $1/2"$ /1	СМК-12/2	СМК-12/3	СМК-12/4
СМП-15x $3/4"$						СМП 15x $3/4"$ /1	СМК-15/2	СМК-15/3	СМК-15/4
СМП-15Шx $3/4"$	15	40	$3/4"$	1,18				СМК-15Ш/3	

Пример условного обозначения соединителя для присоединения металлорукава РЗ-Ц-Х D_u 12 к прибору с резьбой Труб. $1/2"$

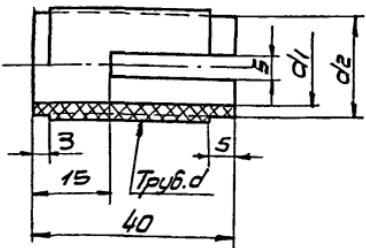
Соединитель СМП-12x $1/2"$ TK4-401-67

То же для присоединения металлорукава РЗ-Ц-Х-Ш D_u 12 к прибору с резьбой Труб. $1/2"$:

Соединитель СМП-12Шx $1/2"$ TK4-401-67

Изготв. К. Чечкоев	15.07.68	Утверждены Постановлением Государственного Комитета по техническому творчеству 31.12.1967, Решение ТИ-IV-53	Согласован 26.07.1968 № 003 Постановлением 25.07.61
Науч.-техн. Установка		Срок введения 1/1-68	- 410174

Деталь 1. Корпус



Черт. 2

Размеры в мм. Таблица 2

Обозначение корпусов	d	d_1 (доп. откл. +0,3)	d_2	Вес 100шт в кг
СМП-12 x 1/2" /	1/2"	16	18	0,42
СМП-15 x 3/4" /	3/4"	19	24	0,78

Пример условного обозначения корпуса для соединителя СМП-12 x 1/2":

Корпус СМП-12 x 1/2" / ТК4-401-67

1. Материал - фенопласт группы ОЗ-по ГОСТ 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки П4070Л МРТУ Н05-890-65

2. Остальные технические требования - по ТК4-404-677У

Минмонтаж-
спецстрой
СССР
Главмонтаж-
автоматика
Москва

Типовые конструкции

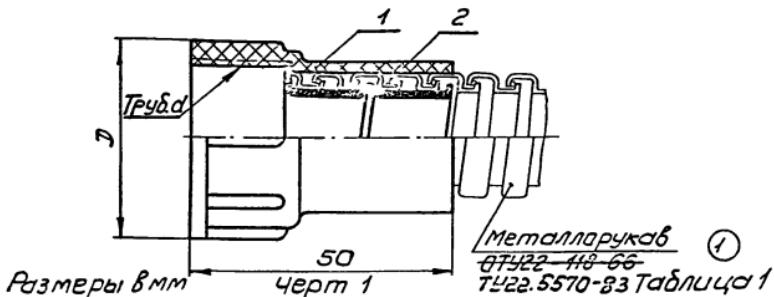
TK4-402-67

Соединители

„металлорукавъ - трубы“

Лист 1 | Листовъ

Настоящие соединители предназначены для соединения металлических трубок типа РЗ-Ц-Х и РЗ-Ц-Х-Ш по ГОСТ 522-57⁸³ диаметром Ду 12; 15 и 18 с водогазо-заправляемыми трубами по ГОСТ 3262-62 Ду 15,20 и 25



Пример условного обозначения соединителя для соединения металлического РЗ-Ч-Х

Dy 12 с трубою Dy 15:

Соединитель СМТ-12x15 ТК4-402-67

То же мемлекеттегі РЗ-Ц-Х-Ш №у 12 санкциясында:

Соединительный СМТ- 12/11/15 ТК4-402-67

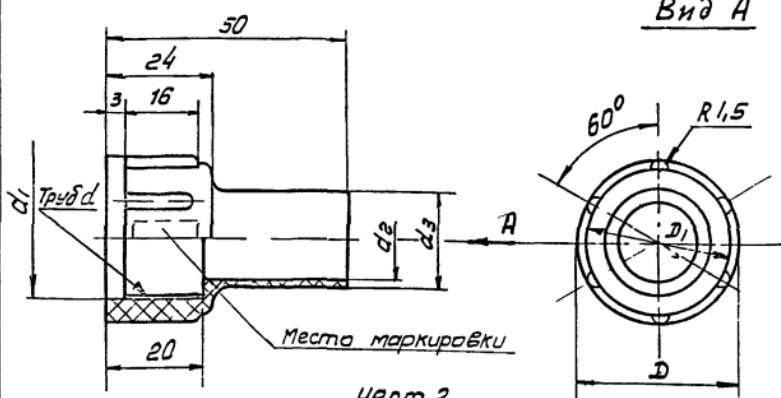
ХСНСГ-1, КУЗЧЕЦ-КУМ
РУК 2р. Спиральредекса Руман
Ги спечи Акимпирисев

Digitized by srujanika@gmail.com

Digitized by srujanika@gmail.com

и согласовано:
инженер СОЗ
Романов 25/5/5

Деталь 1 Корпус



черт 2

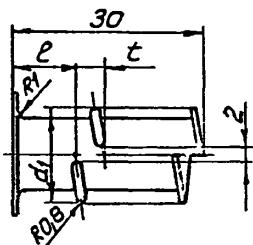
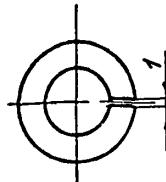
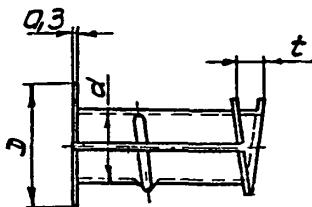
размеры в мм Таблица 2

обозначение корпусов	D	D ₁	d	d ₁	d ₂ (доп откл +0,3)	d ₃	вес один шт в кг
СМТ-12x15/1	30	26	1/2"	21	16	20	0,8
СМТ 15x20/1	35	31	3/4"	26,5	19	23	1,0
СМТ-18x25/1	42	39	1"	33	22	26,5	1,4

Пример условного обозначения корпуса для соединителя СМТ-12x15,
Корпус СМТ-12x15/1 ТКЧ-402-67

- 1 Материал, фенопласт группы 03- по ГОСТ 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки ПЧО70Л МРТУ Н 05-890-65
- 2 Технические требования - по ТКЧ-404-67 ТУ

Деталь 2 Втулка



Черт 3

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначения втулок	D	d	d_1	e	t	Вес 100шт вкг
СМТ-12x15/2	18,5	10,7	14	14	4	0,4
СМТ-12Шx15/2				8	5,5	
СМТ-15x20/2	24	13,7	17	14	4	0,5
СМТ-15Шx20/2				8	5,5	
СМТ-18x25/2	30	16,7	20	14	4	0,5
СМТ-18Шx25/2				8	5,5	

Пример условного обозначения
втулки для соединителя СМТ-12x15

Втулка СМТ-12x15/2 ТК4-402-67

32-РЖК-В-И РОСТ 13345-85

1 Материал - жесткость ~~БЕЛАЯ ЖАБА 220 АО ГОСТ 7530-61~~

2 Остальные технические требования - по

ТК4-404-67 ТУ ТУ36 1125-84

(1)

(1)

(1)

(1)

(1)

(1)

(1)

(1)

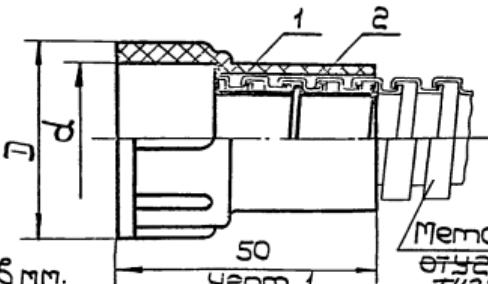
Минмонтаж-
спецстрой
СССР
Глабмонтаж-
автоматика
Москва

Типобъе конструкиција ТК4-403-67
Соединителји
металорукав - труба"

Лист 1 | Листов 3

Настоящие соединители предназначены для соединения металорукавов типа РЗ-Ч-Х и РЗ-Ч-Х-Ш по ГОСТ 22-113-66 и стандартам Ду 12, 15 и 18 с фланцевыми промежуточными трубами по ГОСТ 3262-62 Ду 15; 20 и 25

①



Размеры в мм.

Черт. 1

Металорукав
ГОСТ 22-113-66
ГОСТ 22.5570-83

①

Обозначение соединителя	d	B	ГРУППА	J	d	Вес 100шт кг.	ГОСТ	Дем.1	Дем.2
								Корпус	Втулка
СМТ-12x15	12	15	30	213	1,2	1,2	ГОСТ 22-113-66	СМТ-12x15/1	СМТ-12x15/2
СМТ-12Шx15								СМТ-12Шx15/2	
СМТ-15x20	15	20	35	268	1,5	1,5	ГОСТ 22-113-66	СМТ-15x20/1	СМТ-15x20/2
СМТ-15Шx20								СМТ-15Шx20/2	
СМТ-18x25	18	25	42	335	1,9	1,9	ГОСТ 22-113-66	СМТ-18x25/1	СМТ-18x25/2
СМТ-18Шx25								СМТ-18Шx25/2	

Пример условного обозначения соединителя для соединения металорукава РЗ-Ч-Х Ду 12 с трубой Ду 15:

Соединитель СМТ-12x15 ТК4-403-67

То же металорукава РЗ-Ч-Х-Ш Ду 12 с трубой Ду 15:

Соединитель СМТ-12Шx15 ТК4-403-67

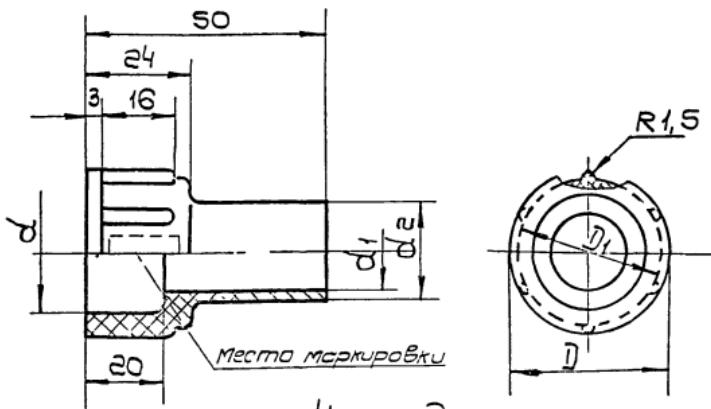
Составлено:
с. инженер 003
Помонов 6/5/67

4-1
4/69/67

Компания	Год	Месяц	День
Год	Месяц	День	
Месяц	День		
День			

Срок бракованья 1/1/67 = 4.10.174 год

Деталь 1. Корпус



Черт 2

Таблица 2

Обозначение корпусов	D	D ₁	d	d_1 (состр + 0,3)	de	Вес кг/шт
СМТ-12x15/1	30	26	21,3	16	20	0,8
СМТ-15x20/1	35	31	26,8	19	23	1,0
СМТ-18x25/1	42	39	33,5	22	26,5	1,4

Пример условного обозначения корпуса соединителя СМТ-12x15:

Корпус СМТ-12x15/1 ГК4-403-67

1. Материал. фенопласт группы 03- по ГОСТ 5689-60 или полизетилен высокой плотности марки ПЧО70Л МРТУ Н 05-890-65 г Технические требования - по ГК4-404-6774

Минмонтаж-
спецстрой
СССР
Главмонтаж-
автоматика

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ
Соединители для металло-
рукавов.
Технические условия

ТК4-404-67 ТУ

Взамен

Лист 1 Листов 7

I. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

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

2. КЛАССИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ

2.1. Технические условия распространяются на следующие изделия:

Таблица I

Наименование изделия	Назначение	Тип металлического рукава	Присоединительная резьба или размер трубы
Соединители "металлорукав-короб" СМК	Присоединение металлического рукава к коробу	РЭ-Ц-X или РЭ-Ц-X-III Ду 12; 15 и 18	
Соединители "металлорукав-прибор" СМП	Присоединение металлического рукава к прибору	РЭ-Ц-X или РЭ-Ц-X-III Ду 12; 15	Труб. 1/2" и Труб. 3/4"
Соединители "металлорукав-труба" СМТ	Присоединение металлического рукава к трубе	РЭ-Ц-X или РЭ-Ц-X-III 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.

Соединители рукавов	для метал- лов	ТК4-404-67ГУ взамен
		1.2

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 3.1. Изделия должны изготавляться в соответствии с настоящими техническими условиями по рабочим чертежам завода-изготовителя, выполненным согласно типовым конструкциям и утвержденным в установленном порядке.
- 3.2. Изделия должны изготавляться 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 изготавляемых 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. Стране кромки деталей должны быть притуплены.
- 3.8. Детали должны иметь ровную, гладкую поверхность без трещин, вздутий, сколов и раковин. Литники и облои долж-

ны быть удалены заподлицо.

Допускаются следующие отклонения, не снижающие прочности и товарного вида изделий: незначительные риски и отпечатки от прессформ, видимые боковые швы от разъема прессформ (кроме резьбовых поверхностей), отдельные включения не более 0,5мм² в количестве не более 3-х включений на 1 см² поверхности; утяжки и следы обрезки литников в виде впадин и выступов не более 0,3мм.

- 3.9. Неуказанные радиусы закруглений и переходов должны быть не более 2мм.
- 3.10. Покрытие изделия должно быть без наростов, трещин, царапин, пузней 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

эталонами качества поверхности или образцами изделий.

4.4. Проверку по п.З.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.З.3; З.4; З.5; З.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	З.2	4.1
2	Проверка размеров деталей	З.3; З.4; З.5; З.6	4.2
3	Проверка качества поверхности	З.7; З.8; З.9	4.3
4	Проверка качества покрытия	З.10	4.4.

ПРЕДСТАВЛЕНИЕ: 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.

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 таких 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 ~~ширина 10мм~~, глубина или высота бутия лишь 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/м².

- 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.52 , без упаковки в ящики

4-2 — 1/10-62

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

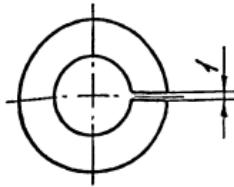
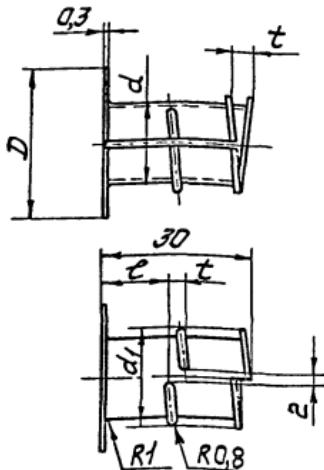
- 6.1.** Изделия должны храниться в закрытом помещении в местах, защищенных от прямых солнечных лучей и удаленных от нагревательных приборов настолько, чтобы изделия не могли нагреваться более 60°C, в таре, удовлетворяющей требованиям п.5.2.

4-72-1/IV-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 заменять 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.



Условное назначение	Размеры, мм						Масса 100шт. в кг
	Dy	D	d	d ₁	e	t	
B-10					14	4,0	
B-10Ш	10	20	8,9	12	8	5,5	0,27
B-12					14	4,0	
B-12Ш	12	24	10,7	14	8	5,5	0,34
B-15					14	4,0	
B-15Ш	15	26	13,7	17	8	5,5	0,42
B-18					14	4,0	
B-18Ш	18	30	16,7	20	8	5,5	0,52
B-20					14	4,0	
B-20Ш	20	35	18,5	22	8	5,5	0,61

Пример условного обозначения втулки для присоединения металлического с $D_y = 20\text{мм}$ с широким шагом:
Втулка 8-20Ш ТК4-405-90

1. Материал-жестк 32-ГЖК-В-Л ГОСТ 13345-85.
2. Остальные технические требования по ТУ36.1125-84.

				вздемн	TK4-405-90
				группа	
1.п. лист	№ докум.	Пост.	Даты	Лист.	Масса
№ листов	КОМПС-3	р.р.	01.01	Ст.	Масштаб
Пров.	Кирилчова	ЗГУ	04.90	модел.	-
Втулка В				Лист	1 листов
НЧУГОД	ГУРСОВ			НПО МА Рес № 13	
Н.контр.	БУРЯКОВ	ЗГУ	15.01.90	Срок изгирдения 01.11.90	
ЧПВ	ЧУДАЦКОЙ	ЗГУ	15.01.90		