

## 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\*

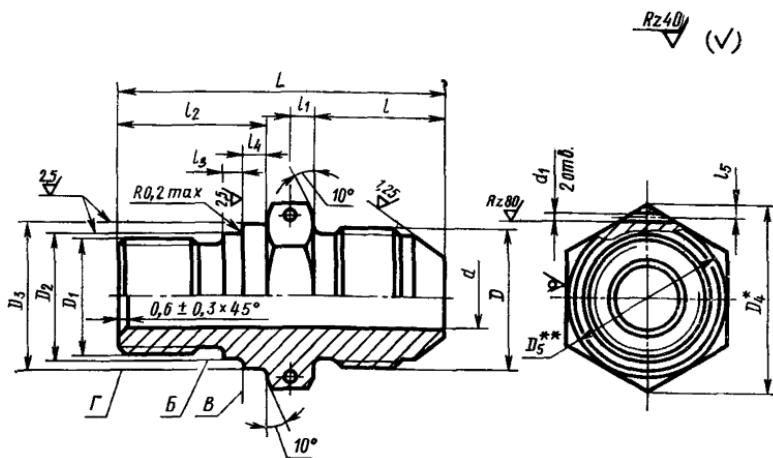
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 сентября 1974 г. № 2124 срок введения установлен

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).

## Размеры в мм

Наружный диаметр труб $D_H$	Применяемость	$d$	$d_1$	$D$	$D_1$	$D_2$	$D_3$	Пред. откл. по $d_{11}$	$D_4$	$S$
			Пред. откл. +0,12 -0,06							
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
8			5,5		M14×1	M12×1,5	12,2	15		17
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		41
28			25,0		M39×2	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						57,7	50
38			34,0		M48×2	M42×1,5	42,2	46		

Продолжение

## Размеры в мм

Наружный диаметр труб $D_n$	$t$	$t_2$	$t_3$	$t_4$	$t_5$	$L$	Масса 100 шт., кг		
	Пред. откл. $\pm 0,3$	Номин.	Пред. откл.	Пред. откл.					
				$\pm 0,3$	$\pm 0,2$				
3	13			14		1,5	0,42	1,18	
4	14						0,64	1,80	
6							0,84	2,32	
8	15	3,0	$\pm 0,2$	17	2,0	2,5	38	1,30	
10	16						39	1,82	
12	20			18			44	2,34	
14				19			45	3,00	
16	21			20			48	3,65	
18				21			49	4,39	
20	22	3,5					50	5,14	
22							55	6,03	
25								6,94	
28			$\pm 0,25$				57	8,70	
30	27	4,0		22	2,5	3,0		24,45	
32		5,0					10,40	29,30	
34	28	4,5					59	10,80	
36	29	5,0		23			11,20	30,40	
38							61	12,20	
							62	34,30	
								37,95	

Пример условного обозначения ввертного проходника под металлическое уплотнение к трубопроводу  $D_n = 12$  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.