

ПРОХОДНИКИ ВЕРТНЫЕ ПОД МЕТАЛЛИЧЕСКОЕ
УПЛОТНЕНИЕ
ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ
ПО НАРУЖНОМУ КОНУСУ

ГОСТ
20194-74*

Конструкция и размеры

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

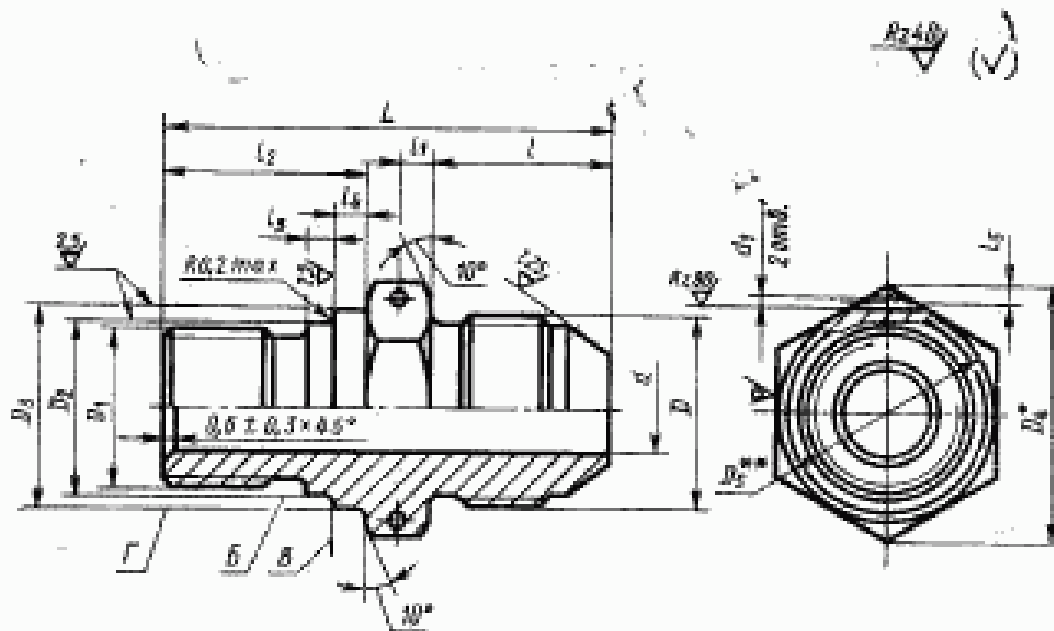
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров
СССР от 10 сентября 1974 г. № 2124 срок введения установлен

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.
** $D_2 \approx S$.

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 $D_н$	Применяемость	d	d_1	D	D_1	D_2	D_3	D_4	S
			Пред. откл. +0,12 -0,08			Пред. откл. по d_{11}			
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	1,5	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	2,0	M39×2	M33×1,5	33,2	36	53,1	46
30		27,0			M36×1,5	36,2	39		
32		28,0	2,0	M48×2	M39×1,5	39,2	42	57,7	50
34		30,0							
36		32,0			M42×1,5	42,2	46		
38		34,0							

Размеры в мм

Наружный диаметр труб D_n	t	t_1		t_2	t_3	t_4	t_5	L	Масса 100 шт., кг				
	Пред. откл. $\pm 0,3$	Номинал.	Пред. откл.	Пред. откл.			Алюминиевый сплав		Сталь				
				$\pm 0,3$	$\pm 0,2$								
3	13	3,0	$\pm 0,2$	14	2,0	2,5	1,5	33	0,42	1,18			
4	14			14				34	0,64	1,80			
6	15			17				38	0,84	2,32			
8				17				38	1,30	3,65			
10				16				39	1,82	5,11			
12	20			18				2,0	2,5	2,0	44	2,34	6,59
14				19							45	3,00	8,42
16		20	48	3,65	10,25								
18	21	3,5	$\pm 0,25$	21	2,5	3,0	2,0	49	4,39	12,35			
20	22			21				50	5,14	14,45			
22	26			22				55	6,03	16,95			
25				22				55	6,94	19,50			
28				27				22	57	8,70	24,45		
30	27			4,0				2,5	3,0	2,5	59	10,40	29,30
32				5,0							59	10,80	30,40
34		4,5	61	11,20	31,50								
36	29	5,0	23	2,5	3,0	2,5	61	12,20	34,30				
38	29	5,0					62	13,50	37,95				

Пример условного обозначения свертного проходника под металлическое уплотнение к трубопроводу $D_n = 12$ мм из алюминиевого сплава:

Проходник свертной 12—31А ГОСТ 20194—74

То же, из стали марки 45:

Проходник свертной 12—22А ГОСТ 20194—74

То же, из стали марки 12Х18Н9Т:

Проходник свертной 12—13А ГОСТ 20194—74

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ:

Проходник свертной 12—11А ГОСТ 20194—74

То же, для изделий общего применения:

Проходник свертной 12—31 ГОСТ 20194—74

Проходник свертной 12—22 ГОСТ 20194—74

Проходник свертной 12—13 ГОСТ 20194—74

Проходник свертной 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.