

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

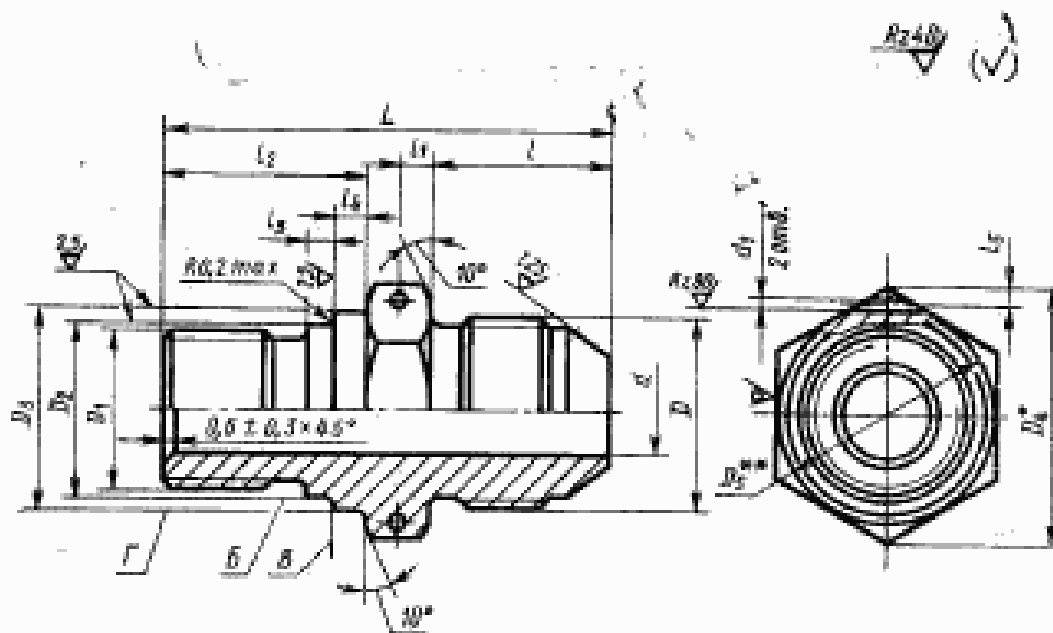
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров  
СССР от 10 сентября 1974 г. № 2124 срок введения установлен

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 $D_n$	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		M39×2	M33×1,5	33,2	36			
30		27,0			M36×1,5	36,2	39			
32		28,0		M42×2	M39×1,5	39,2	42	53,1	46	
34		30,0		M48×2						
36		32,0		2,0	M48×2	M42×1,5	42,2	46	57,7	50
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			34				0,64	1,80	
6	15			38				0,84	2,32	
8				39				1,30	3,65	
10				44				1,82	5,11	
12	20			45				2,34	6,59	
14				48				3,00	8,42	
16	21	20	2,0	49	3,65	10,25				
18		21		49	4,39	12,35				
20	22	3,5	$\pm 0,25$	2,5	3,0	2,5	50	5,14	14,45	
22	55						6,03	16,95		
25	26						57	6,94	19,50	
28	27	4,0	2,5	3,0	2,5	59	57	8,70	24,45	
30		22					57	10,40	29,30	
32	28	5,0	2,5	3,0	2,5	61	59	10,80	30,40	
34		4,5					61	11,20	31,50	
36	29	5,0	2,5	3,0	2,5	62	61	12,20	34,30	
38		23					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.