

**ПРОХОДНИКИ ВЕРТНЫЕ 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\***

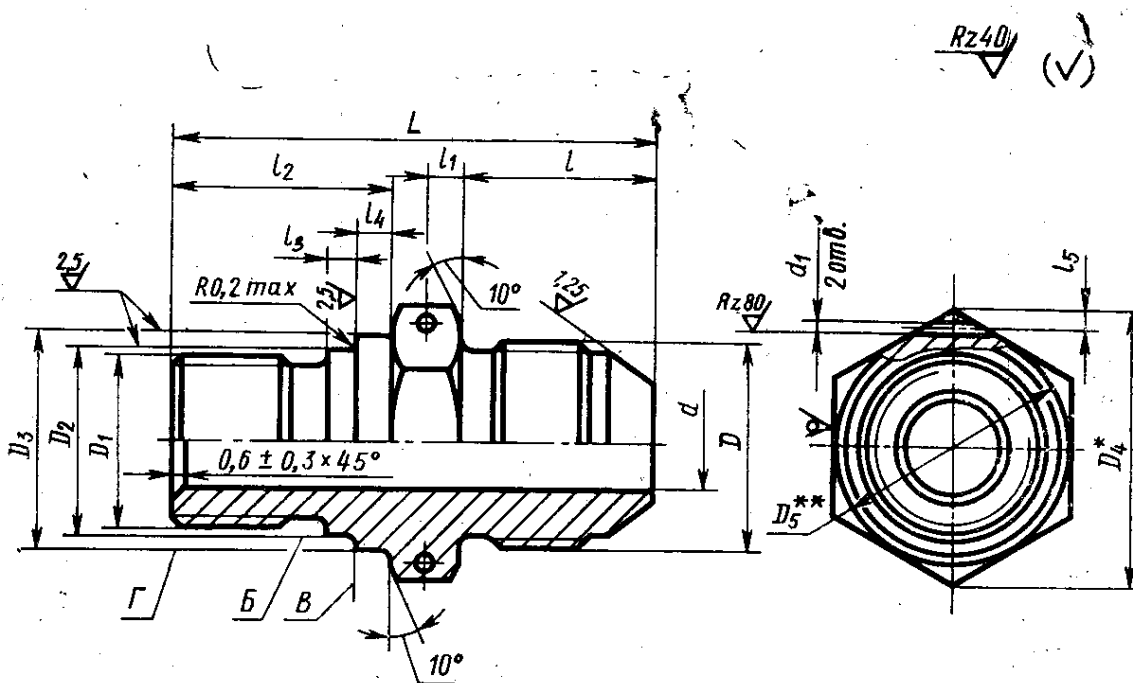
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров  
СССР от 10 сентября 1974 г. № 2124 срок введения установлен

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	$d$	$d_1$	$D$	$D_1$	$D_2$	$D_3$	$D_4$	$S$	
			Пред. откл. +0,12 -0,06			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	1,5	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	47,3	41	
28		25,0		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	M42×2	M39×1,5	39,2	42	57,7
34		30,0		M48×2						
36		32,0		M48×2		M42×1,5	42,2	46		
38		34,0								

## Размеры в мм

Наружный диаметр труба $D_H$	$l$	$l_1$		$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$L$	Масса 100 шт., кг				
		Пред. откл. $\pm 0,3$	Номин.						Пред. откл.	Пред. откл.		Алюминиевый сплав	Сталь
										$\pm 0,3$	$\pm 0,2$		
3	13			14				33	0,42	1,18			
4	14							34	0,64	1,80			
6	15	3,0	$\pm 0,2$		2,0	2,5		1,5	38	0,84	2,32		
8				17						1,30	3,65		
10	16							39	1,82	5,11			
12	20			18				2,0	44	2,34	6,58		
14				19			45		3,00	8,42			
16	21			20				2,0	48	3,65	10,25		
18				21			49		4,39	12,35			
20	22	3,5						50	5,14	14,45			
22	26							2,5	55	6,03	16,95		
25							57		6,94	19,50			
28	27	4,0	$\pm 0,25$		2,5	3,0		2,5	57	8,70	24,45		
30				22			10,40		29,30				
32		5,0						59	10,80	30,40			
34	28	4,5						59	11,20	31,50			
36	29	5,0						2,5	61	12,20	34,30		
38				23			62		13,50	37,95			

Пример условного обозначения свертного проходника под металлическое уплотнение к трубопроводу  $D_H = 12$  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 изделия общего назначения.

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.