

СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ РЕЗЬБОВЫЕ.
ШТУЦЕРА КОНЦЕВЫЕ

Конструкция и размеры

Threaded pipeline connections.
End unions.
Construction and dimensions

ГОСТ
21858—78*

(СТ СЭВ 4320—83)

Взамен
ГОСТ 15784—70;
ГОСТ 21858—76

ОКП 41 9300

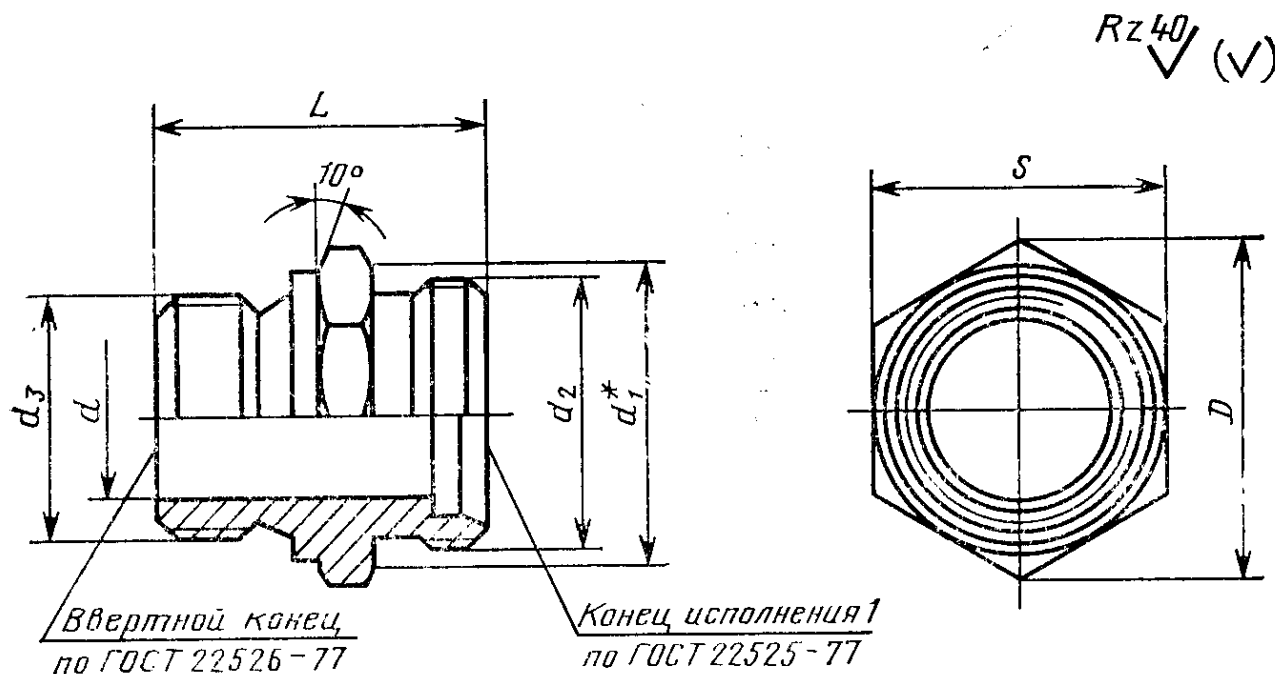
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20 декабря 1978 г. № 3379 срок действия установлен

с 01.01.80
до 01.01.90

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на концевые штуцера для резьбовых соединений трубопроводов, работающих в условиях неагрессивных сред при температуре от 233 К (минус 40°C) до 393 К (плюс 120°C).

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4321—83.



* $d_1 = (0,9 - 0,95) S$

Примечание. Шероховатость поверхности шестигранника стандартом не устанавливается.

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (ноябрь 1985 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в апреле 1980 г., декабре 1984 г. (ИУС 6—80, 3—85).

2. Конструкция и основные размеры концевых штуцеров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Размеры в мм

Группа	Условный проход D_y	Наружный диаметр трубы D_H	d	d_2	Резьба d_2		D для резьбы		L (пред. откл. $\pm \frac{IT16}{2}$)	S для резьбы		Масса 1000 шт., кг, не более	
					метрическая	трубная	метрической	трубной		метрической	трубной		
1	2,5	4	2,5	M8×1	M8×1		13,8	13,8	21,5	12	12	24	
	3,0	5	3,5	M10×1		1/8"				12	12	26	
	4,0	6	4,0		M10×1			16,2	16,2	14	14	27	
	6,0	8	6,0	M12×1,5				23,5			38		
2	4,0	6	4,0	M12×1,5	M10×1,5	3/8"	16,2	16,2	23,5	14	14	30	
	6,0	8	6,0	M14×1,5	M12×1,5	1/4"	19,6	21,9	29,0	17	19	46	
	8,0	10	7,0	M16×1,5	M14×1,5		21,9		30,0	19		60	
	10,0	12	9,0	M18×1,5	M16×1,5	5/8"	25,4	25,4	31,5	22	22	82	
	12,0	16	12,0	M24×1,5	M22×1,5	1/2"			35,0			113	
	15,0	18	14,0	M27×2			31,2	31,2	36,0	27	27	162	
	20,0	22	18,0	M30×2	M27×2	3/4"	36,9	36,9	40,0	32	32	217	
	25,0	28	23,0	M36×2	M33×2	1"	47,3	47,3	43,0	41	41	333	
	32,0	34	29,0	M45×2	M42×2	1 1/4"	57,7	57,7	48,0	50	50	593	
	40,0	42	36,0	M52×2	M48×2	1 1/2"	63,5	63,5	52,0	55	55	750	
	3	3,0	6	3,0	M14×1,5	M12×1,5	1/4"	19,6	21,9	32,0	17	19	51
		4,0	8	4,0	M16×1,5	M14×1,5		21,9		34,0	19		66
5,0		10	5,0	M18×1,5	M16×1,5	3/8"	25,4	25,4	34,5	22	22	75	
6,0		12	6,0	M20×1,5	M18×1,5		27,7		36,5	24		88	
8,0		14	7,0	M22×1,5	M20×1,5	1/2"			41,0	27	27	112	
10,0		16	10,0	M24×1,5	M22×1,5		31,2	31,2				132	
12,0		20	13,0	M30×2	M27×2	3/4"	36,9	36,9	47,0	32	32	217	
15,0		25	19,0	M36×2	M33×2	1"	47,3	47,3	53,0	41	41	326	
20,0		30	22,0	M42×2	M42×2	1 1/4"	57,7	57,7	57,0	50	50	582	
25,0		38	28,0	M52×2	M48×2	1 1/2"	63,5	63,5	64,0	55	55	794	

Пример условного обозначения штуцера группы 1 с метрической резьбой ввертной части М10 для соединения с $D_{\text{в}}=6$ мм:

Штуцер 1 — 6—М10 ГОСТ 21858—78

То же, с трубной резьбой ввертной части $1/8''$:

Штуцер 1—6— $1/8''$ ГОСТ 21858—78

То же, группы 2 с метрической резьбой ввертной части М10:

Штуцер 2—6—М10 ГОСТ 21858—78

То же, с трубной резьбой ввертной части $1/8''$:

Штуцер 2—6— $1/8''$ ГОСТ 21858—78

То же, группы 3 с метрической резьбой ввертной части М12:

Штуцер 3—6—М12 ГОСТ 21858—78

То же, с трубной резьбой ввертной части $1/4''$:

Штуцер 3—6— $1/4''$ ГОСТ 21858—78

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 2).

3. Условные давления для каждой группы концевых штуцеров приведены в ГОСТ 22525—77, рекомендуемое приложение 1.

4. Технические требования, правила приемки, методы испытаний, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 15763—75.

Дата введения 01.07.89

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры»; «and dimensions».

Наименование стандарта; пункты 2, 3. Заменить слово: «концевые» на «ввертные».

Пункт 1 изложить в новой редакции: «1. Настоящий стандарт распространяется на ввертные штуцера для резьбовых соединений трубопроводов с углом конуса 24° ».

(Продолжение см. с. 82)

таблица. Графа «Наружный диаметр трубы D_n ». Для группы 2 заменить значения: 16 на (16); 34 на (34);

графа L . Заменить предельное отклонение: $\pm \frac{IT16}{2}$ на $\pm 0,3$;

графа «Резьба d_3 ». Перед обозначением трубной резьбы дополнить буквой G ; исключить знак: " (например, $G 1/8$);

графа «Масса 1000 шт., кг, не более». Заменить значения: 24 на 7,2; 26 на 8,6; 27 на 10,5; 38 на 11,0; 30 на 14,0; 46 на 22,0; 60 на 30,0; 82 на 40,0; 113 на 76,0; 162 на 75,0; 217 на 106,0; 333 на 168,0; 593 на 282,0; 750 на 355,0; 51 на

(Продолжение см. с. 83)

30,0; 66 на 41,0; 75 на 53,0; 88 на 69,0; 112 на 94,0; 132 на 108,0;
 326 на 276,0; 582 на 441,0; 794 на 611,0;
 для условных проходов 12,0 и 32,0 таблицу дополнить размерами:

Группа	Условный проход D_y	Наружный диаметр трубы D_H	d	d_2	Резьба d_2		D для резьбы		L (пред. откл. $\pm 0,3$)
					метричес- кая	труб- ная	метри- ческой	труб- ной	
2	12,0	15	11,0	M22×1,5	M18×1,5	G3/8	27,7	25,4	35,0
	32,0	35	29,0	M45×2	M42×2	G1 1/4	57,7	57,7	48,0

(Продолжение см. с. 84)

Группа	Условный проход D_y	S для резьбы		Масса 1000 шт., кг, не более
		метрической	трубной	
2	12,0	24	22	53,0
	32,0	50	50	310,0

дополнить примечаниями: «Примечания:

1. Значения, приведенные в скобках, не предпочтительны.

2. При новом проектировании трубную резьбу применять не допускается».

Пример условного обозначения перед обозначением трубной резьбы дополнить буквой G; исключить знак: ".

(ИУС № 2 1989 г.)

Штуцера ввертные. Конструкция

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 10 от 04.10.96)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 2276

За принятие изменения проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Белоруссия	Госстандарт Белоруссии
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Киргизская Республика	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Украина	Госстандарт Украины

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначение: (СТ СЭВ 4321—83).

Пункт 1. Последний абзац изложить в новой редакции:

«Обязательные требования к качеству продукции, обеспечивающие ее взаимозаменяемость, безопасность для жизни, здоровья и охрану окружающей среды, изложены в пп. 2 и 4»;

дополнить абзацем:

«Стандарт может быть использован для сертификации с объемами и методами сертификационных испытаний по ГОСТ 15763—91».

Пункт 2. Чертеж. Заменить значение: 10° на 10° max ;

таблица. Заменить наименование графы: «Условный проход D_y » на «Номинальный размер (условный проход) $DN(D_y)$ »;

графа «Наружный диаметр трубы $D_{\text{н}}$ ». Заменить значение: 14 на (14);

графа d_2 . Заменить значение: $M27 \times 2$ на $M26 \times 1,5$ ($M27 \times 2$);

графа D . Заменить значения для трубной резьбы: 13,8 на 16,2; для $D_{\text{н}} = 15$ — 25,4 на 31,2;

графа S . Заменить значения для трубной резьбы: 12 на 14; для $D_{\text{н}} = 15$ — 22 на 27;

графы d , d_3 изложить в новой редакции: (см. с. 16);

графа L . Для группы 1 заменить значение: 23,5 на 22,5;

графа «Масса 1000 шт., кг, не более». Исключить слова: «не более»;

таблицу дополнить примечанием — 3:

«3. Масса указана для справок».

(Продолжение см. с. 16)

Группа	размер (условный проход) $DN(D_y)$	наружный диаметр трубы D_n	метрической	трубной	метрическая	трубная
1	2,5	4	3	3	M8×1	G 1/8
	3,0	5				
	4,0	6	4,5	4,5	M10×1	
	6,0	8				
2	4,0	6	4	4	M10×1	G 1/8
	6,0	8	6	7	M12×1,5	G 1/4
	8,0	10	7	7	M14×1,5	
	10,0	12	9	9	M16×1,5	G 3/8
	12,0	15	11	14	M18×1,5	G 1/2
	12,0	(16)	12	14	M22×1,5	
	15,0	18	14	14	M22×1,5	
	20,0	22	18	18	M26×1,5 (M27×2)	G 3/4
	25,0	28	23	23	M33×2	G 1
	32,0	(34)	30	30	M42×2	G1 1/4
	32,0	35			M42×2	
	40,0	42	36	36	M48×2	G1 1/2
	3	3,0	6	4	5	M12×1,5
4,0		8	5	M14×1,5		
5,0		10	7	8	M16×1,5	G 3/8
6,0		12	8		M18×1,5	
8,0		(14)	10	12	M20×1,5	G 1/2
10,0		16	12		M22×1,5	
12,0		20	16	16	M27×2	G 3/4
15,0		25	20	20	M33×2	G1
20,0		30	25	25	M42×2	G1 1/4
25,0	38	32	32	M48×2	G1 1/2	

Пункты 3, 4 изложить в новой редакции:

«3. Рекомендуемые значения номинальных (условных) давлений для каждой группы ввертных штуцеров в зависимости от вида соединений — по ГОСТ 15763—91, приложение 3; примеры сборки — по ГОСТ 22525—77, приложение 2.

4. Технические требования, приемка, методы испытаний, упаковка, транспортирование, хранение и рекомендации по монтажу различных видов соединений — по ГОСТ 15763—91».

(ИУС № 8 1998 г.)