

СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ  
РЕЗЬБОВЫЕ

ТРОЙНИКИ ПРОХОДНЫЕ С КОНЦОМ  
ПОД ВРЕЗАЮЩЕЕСЯ КОЛЬЦО

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

## Соединения трубопроводов резьбовые

ТРОЙНИКИ ПРОХОДНЫЕ С КОНЦОМ ПОД  
ВРЕЗАЮЩЕЕСЯ КОЛЬЦОГОСТ  
24094—80

## Конструкция

Threaded tube connections. Union passage tees with the end  
for cutting ring. ConstructionМКС 23.040.60  
ОКП 41.9300Дата введения 01.07.81

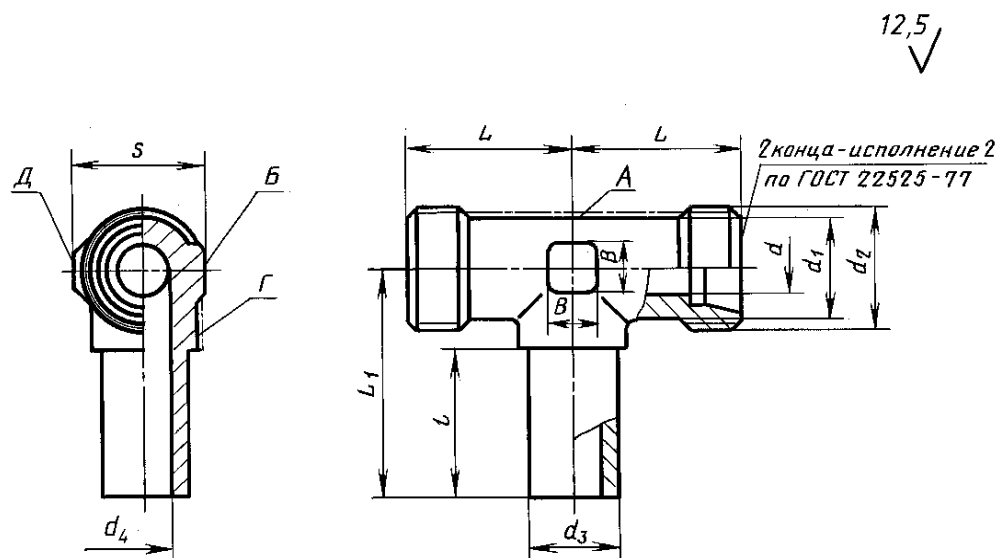
1. Настоящий стандарт распространяется на проходные тройники с концом под врезающееся кольцо для резьбовых соединений трубопроводов с углом конуса  $24^\circ$ .

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2. Конструкция и основные размеры проходных тройников с концом под врезающееся кольцо должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Примечание. Шероховатость поверхностей *А*, *Б*, *Г*, *Д* не устанавливается.

## Размеры, мм

| Группа | Наружный диаметр трубы $D_n$ | Номинальный размер (условный проход) $DN (D_w)$ | $d$ | $d_1$          | $d_2$                                | $d_3 \pm 0,1$ | $d_4$ , не более | $l$       | $L$  | $L_1 \pm 0,5$ | $B$ | $S$ | Масса 1000 шт., кг |     |
|--------|------------------------------|---|-----|----------------|--------------------------------------|---------------|------------------|-----------|------|---------------|-----|-----|--------------------|-----|
|        |                              |   |     |                |                                      |               |                  | $\pm 0,3$ |      |               |     |     |                    |     |
| 2      | 6                            | 4   | 4   | 10             | M12 $\times$ 1,5                     | 6             | 3,5              | 17,0      | 19   | 26,0          | 8   | 12  | 28                 |     |
|        | 8                            | 6   | 6   | 11             | M14 $\times$ 1,5                     | 8             | 5,5              |           | 21   | 27,5          |     |     | 34                 |     |
|        | 10                           | 8   | 8   | 13             | M16 $\times$ 1,5                     | 10            | 7,5              | 18,0      | 22   | 29,0          | 10  | 14  | 47                 |     |
|        | 12                           | 10  | 10  | 15             | M18 $\times$ 1,5                     | 12            | 9,5              |           | 24   | 29,5          |     |     | 57                 |     |
|        | 15                           | 12  | 12  | 19,0           | M22 $\times$ 1,5                     | 15            | 11,5             | 20,0      | 28   | 32,5          |     | 19  | 100                |     |
|        | (16)                         |   |     | 20             | M24 $\times$ 1,5                     | 16            |                  | 21,0      |      | 33,5          |     | 115 |                    |     |
|        | 18                           | 15  | 15  | 22             | M26 $\times$ 1,5<br>(M27 $\times$ 2) | 18            | 14,5             | 21,5      | 31   | 35,5          |     | 24  | 148                |     |
|        | 22                           | 20  | 19  | 26             | M30 $\times$ 2                       | 22            | 17,0             | 23,0      | 35   | 38,5          |     | 15  | 27                 | 205 |
|        | 28                           | 25  | 24  | 33             | M36 $\times$ 2                       | 28            | 23,0             |           | 38   | 41,5          |     |     |                    | 307 |
|        | (34)                         | 32  | 30  | 40             | M45 $\times$ 2                       | 34            | 29,0             | 28,0      | 45   | 51,0          |     |     | 41                 | 535 |
|        | 35                           |   |     |                |                                      | 35            |                  |           |      |               |     |     |                    |     |
| 42     | 40                           | 36  | 46  | M52 $\times$ 2 | 42                                   | 35,5          | 51               | 56,0      | 18   | 50            |     |     | 662                |     |
| 3      | 6                            | 3   | 4   | 11             | M14 $\times$ 1,5                     | 6             | 3,5              | 20,0      | 23   | 27,0          |     |     | 8                  | 12  |
|        | 8                            | 4   | 5   | 13             | M16 $\times$ 1,5                     | 8             | 4,5              | 19,0      | 24   | 27,5          | 66  |     |                    |     |
|        | 10                           | 5   | 7   | 15             | M18 $\times$ 1,5                     | 10            | 6,5              | 20,5      | 25   | 30,0          | 10  |     | 17                 | 86  |
|        | 12                           | 6   | 8   | 17             | M20 $\times$ 1,5                     | 12            | 7,5              |           | 29   | 31,0          |     |     |                    | 118 |
|        | (14)                         | 8   | 10  | 19             | M22 $\times$ 1,5                     | 14            | 9,5              | 23,5      | 30   | 34,5          |     |     | 19                 | 149 |
|        | 16                           | 10  | 12  | 21             | M24 $\times$ 1,5                     | 16            | 11,5             | 24,0      | 33   | 36,5          |     |     | 24                 | 176 |
|        | 20                           | 12  | 16  | 26             | M30 $\times$ 2                       | 20            | 15,5             | 29,0      | 37   | 44,5          |     | 27  | 298                |     |
|        | 25                           | 15  | 20  | 33             | M36 $\times$ 2                       | 25            | 18,0             | 31,0      | 42   | 50,0          |     | 15  | 36                 | 449 |
|        | 30                           | 20  | 25  | 39             | M42 $\times$ 2                       | 30            | 23,5             | 34,0      | 49   | 55,0          |     |     |                    | 41  |
| 38     | 25                           | 32  | 46  | M52 $\times$ 2 | 38                                   | 29,5          | 37,0             | 57        | 63,0 | 18            |     |     |                    | 50  |

Примечания:

1. Значения, приведенные в скобках, неpreferred.
2. Масса, размеры  $d_1$  и  $B$  указаны для справок.

Пример условного обозначения тройника группы 2 с  $D_n = 8$  мм:

*Тройник 2—8 ГОСТ 24094—80*

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

3. Рекомендуемые значения номинальных (условных) давлений для каждой группы проходных тройников с концом под врезающееся кольцо в зависимости от вида соединений — по ГОСТ 15763, приложение 3; примеры сборки — по ГОСТ 22525, приложение 2.

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

3; 4. (Измененная редакция, Изм. № 3).

## Степень соответствия требований ГОСТ 24094—80 СТ СЭВ 5632—86

| ГОСТ 24094—80 |  | СТ СЭВ 5632—86 |                       |
|---------------|--|----------------|-----------------------|
| Пункт         | Содержание требований  | Пункт          | Содержание требований |
| 1             | Регламентирует область применения (среда, температура)   | —              | Не регламентирует     |
| 2             | Регламентирует диаметр тела тройника, определяющий его прочностные характеристики; размеры платиков под ключ; требования к шероховатости поверхностей; массу тройников |                | Не регламентирует     |
| 4             | Регламентирует технические требования, правила приемки, методы испытаний, маркировку, упаковку, транспортирование и хранение по ГОСТ 15763                             |                | Не регламентирует     |

**ПРИЛОЖЕНИЕ.** (Введено дополнительно, Изм. № 1).

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 08.04.80 № 1589

Изменение № 3 принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 10 от 04.10.96)

**За принятие изменения проголосовали:**

| Наименование государства   | Наименование национального органа по 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                                 |

**3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 15763—91                           | 1; 3; 4      |
| ГОСТ 22525—77                           | 3; 4         |

**5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)**

**6. ИЗДАНИЕ (ноябрь 2003 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в апреле 1987 г., ноябре 1988 г., мае 1998 г. (ИУС 7—87, 2—89, 8—98)**

Редактор *В.Н. Копысов*  
Технический редактор *В.Н. Прусакова*  
Корректор *М.В. Бучная*  
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 11.12.2003. Подписано в печать 29.12.2003. Усл. печ. л. 0,93.  
Уч.-изд. л. 0,40. Тираж 263 экз. С 13121. Зак. 9.

---

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)  
Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6.  
Плр № 080102