



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

**СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ РЕЗЬБОВЫЕ
КОНЦЫ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ
ВВЕРТНЫЕ С УПЛОТНЕНИЕМ
РЕЗИНОВЫМИ КОЛЬЦАМИ КРУГЛОГО
СЕЧЕНИЯ И ГНЕЗДА ПОД НИХ**

КОНСТРУКЦИЯ

ГОСТ 25065—90

Издание официальное



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

Москва

10 коп. БЗ 5—90/320

Соединения трубопроводов резьбовые

КОНЦЫ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ВВЕРТНЫЕ С
УПЛОТНЕНИЕМ РЕЗИНОВЫМИ КОЛЬЦАМИ
КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ И ГНЕЗДА ПОД НИХ

ГОСТ

Конструкция

25065—90

Threaded pipe fittings.

Screwed-in ends of case components sealed
with rubber O-rings and their sockets. Design

ОКП 41 0300; 45 9900

Дата введения 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на свертные концы корпусных деталей с метрической резьбой, с уплотнением резиновыми кольцами круглого сечения по ГОСТ 18829; ГОСТ 9833 и гнезда под них, применяемые в резьбовых соединениях трубопроводов, арматуре и гидropневмооборудовании.

1. Схемы уплотнения свертных концов корпусных деталей приведены на черт. 1.

2. Конструкция и размеры гнезд должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 1; свертных концов корпусных деталей, установочных гаек и защитных шайб — на черт. 3, 4, 5 и в табл. 2.

3. Номинальные (условные) давления по группам корпусных деталей и видам соединений — по ГОСТ 22525, приложение 1.

4. Рекомендации по монтажу свертных концов корпусных деталей, регулируемых по направлению, приведены в приложении.

5. Допуск торцового биения поверхности *A* (черт. 2 и 3) относительно оси резьбы — по ГОСТ 26338 для концов корпусных деталей и не более $0,1$ мм на диаметре $\frac{D+D_1}{2}$ для гнезд.

6. На конической поверхности диаметром *D* продольные и спиральные риски не допускаются. Глубина кольцевых рисок допускается в пределах указанной шероховатости.

7. Материал защитных шайб — фторопласт 4—0 по ГОСТ 10007. Допускается изготавливать защитные шайбы из фторопластов и пластмасс других марок, если их физико-механические показатели не ниже указанной марки.

8. Ворсистость кромок защитных шайб — не более 0,1 мм.

9. Технические требования — по ГОСТ 15763.

Издание официальное

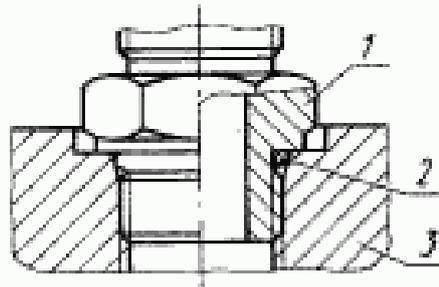
Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1990

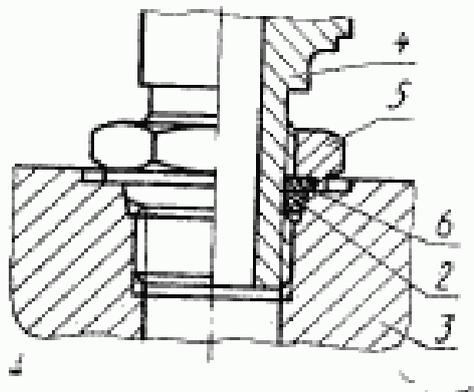
2 Зак. 1084

**СХЕМЫ УПЛОТНЕНИЯ ВВЕРТНЫХ
КОНЦОВ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ**

Прямых



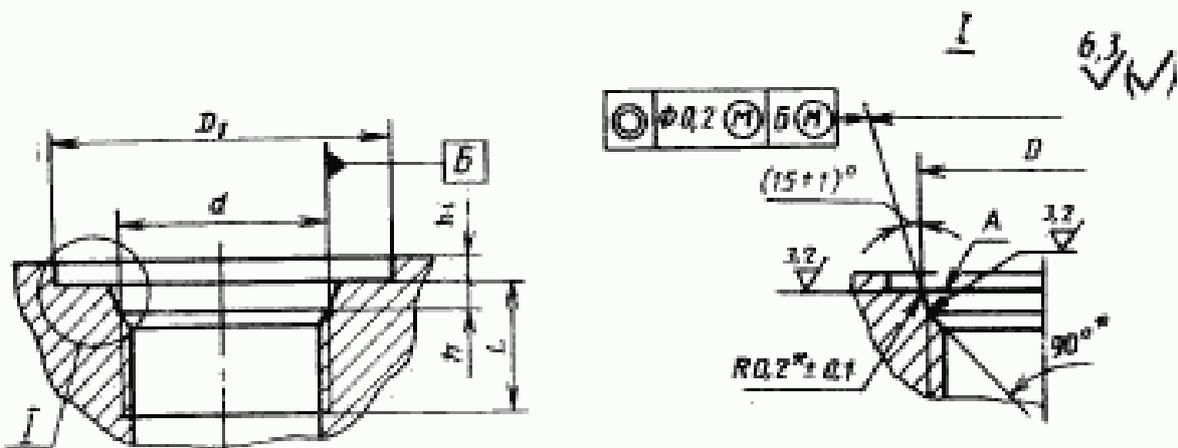
Регулируемых по направлению



1 — ввертываемый конец корпусной детали прямой по ГОСТ 25065; 2 — уплотнительное кольцо по ГОСТ 18829; ГОСТ 9833; 3 — гнездо по ГОСТ 25065; 4 — ввертываемый конец корпусной детали, регулируемый по направлению по ГОСТ 25065; 5 — установочная гайка по ГОСТ 25065; 6 — защитная шайба по ГОСТ 25065

Черт. 1

ГНЕЗДА ПОД ВВЕРТНЫЕ КОНЦЫ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ



* Размеры обеспечиваются инструментом.

Черт. 2

Примечания:

1. Допускается выполнение гнезд без канавки с размерами h_1 и D_1 , если допуск торцового бienia не превышает заданного.

2. Допускается изготовление гнезд с проточкой для выхода резьбы по ГОСТ 10549.

Таблица 1

Размеры, мм

Группа по ГОСТ 25065	Условный проход D_N (D_N)	Наружный диаметр трубы	d	D H11	h +0,4	D_1 , не менее	L , не менее	h_1 -0,4	
1	2,5	4	(M6)	7,6	2,4	9	9	1,0	
			M8×1	9,5			13		10
	3,0	5							
		4,0	6	M10×1	11,8	15	11		
	6,0	8							
		4,0	6	M12×1,5	13,8	18	12	1,5	
	6,0	8							
		8,0	10	M14×1,5	15,8	3,0	20		
		10,0	12	M16×1,5	17,8				
		12,0	15	M18×1,5	19,8				
2		(16)	M22×1,5	23,8	4,0	28	14	2,0	
	15,0	18	(M24×1,5)	25,8					
		20,0	22	M27×2	29,4	4,0	33	18	
			(M30×2)	32,4					
		25,0	28	M33×2	35,4				
			(34)	(M36×2)	38,4	4,0	44	20	
		32,0	35	M42×2	44,4				
		40,0	42	M48×2	50,4				
	3			(M52×2)	54,4	3,0	60	24	
		3,0	6	M12×1,5	13,8				
4,0		8	M14×1,5	15,8					

Размеры, мм

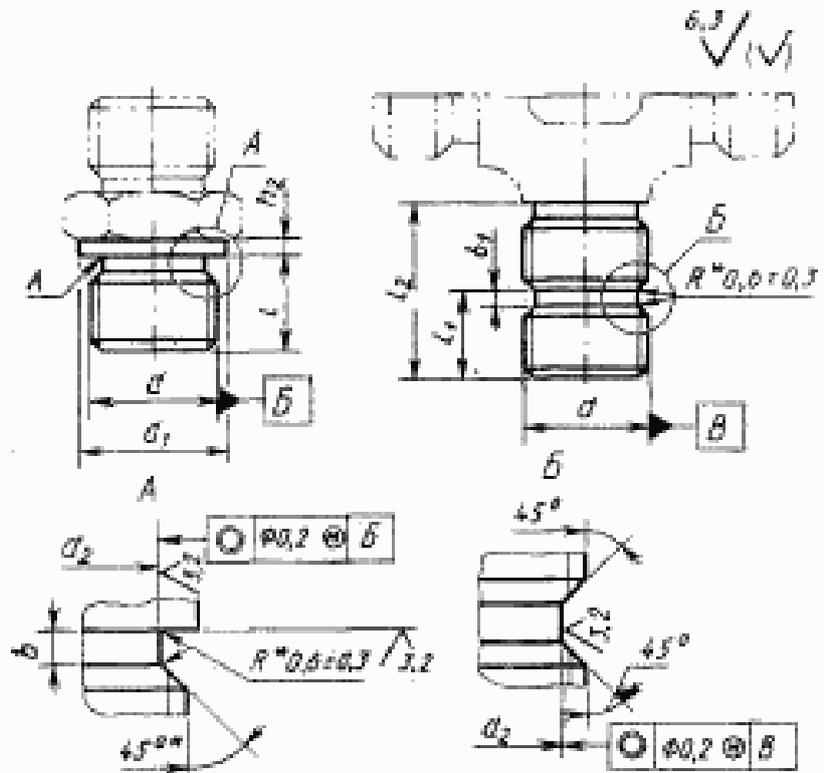
Группа по ГОСТ 25065	Условный проход DN (D _y)	Наружный диаметр тру- бы	a	D H11	H +0,4	D ₁ , но менее	L, но более	H, -0,4
3	5,0	10	M16×1,5	17,8	3,0	22	12	1,5
	6,0	12	M18×1,5	19,8		24	2,0	
	8,0	14	M20×1,5	21,8		26		
	10,0	16	M22×1,5	23,8		28		
	12,0	20	M27×2	29,4	4,0	33	16	2,5
			(M30×2)	32,4		36	18	
	15,0	25	M33×2	35,4		40	20	
			(M36×2)	38,4		44		
	20,0	30	(M39×2)	41,4		47		
			M42×2	44,4		50		
	25,0	38	(M45×2)	47,4		53	22	
			M48×2	50,4		56		
	32,0	45	M56×2	58,4		65	24	
			(M60×2)	62,4		68	26	

Примечание. Значения, приведенные в скобках, при новом проектировании применять не рекомендуется.

КОНЦЫ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ВВЕРТНЫЕ

прямые

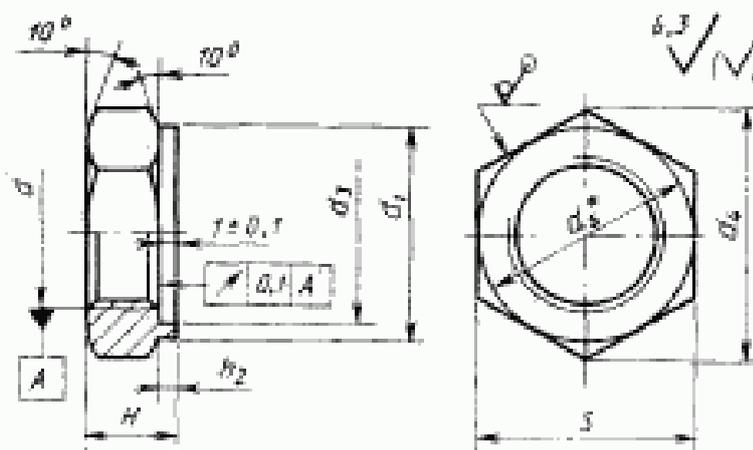
регулируемые по направлению



* Размеры обеспечиваются инструментом.

Черт. 3

УСТАНОВОЧНАЯ ГАЙКА

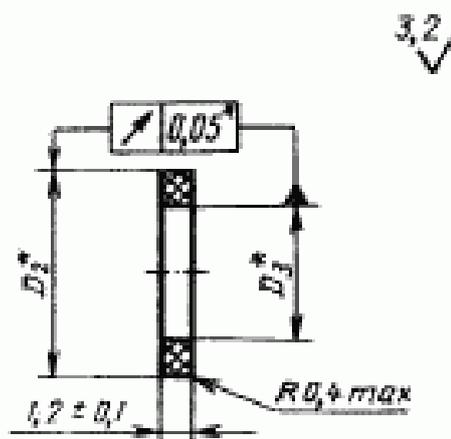


$$d_3 \approx S$$

Черт. 4

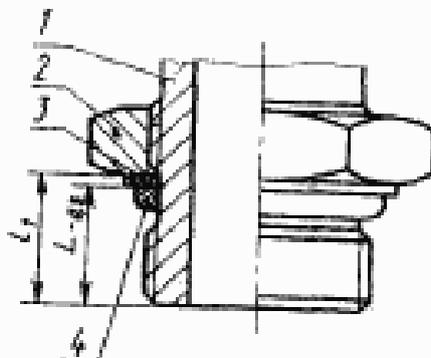
Примечание. Установочные гайки группы 1 следует выполнять без проточки под защитную шайбу с размерами $d_3 \times 1 \pm 0,1$

ЗАЩИТНАЯ ШАЙБА



- Размеры обеспечиваются инструментом.

Черт. 5

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МОНТАЖУ ВВЕРТНЫХ КОНЦОВ КОРПУСНЫХ
ДЕТАЛЕЙ, РЕГУЛИРУЕМЫХ ПО НАПРАВЛЕНИЮ

Черт. 6

1. Ввертной конец корпусной детали 1, установочная гайка 2, защитная шайба 3 и уплотнительное кольцо 4 должны быть предварительно собраны, как показано на черт. 6. Для установки уплотнительного кольца и защитной шайбы рекомендуется применять конусные оправки в соответствии с п. 2.4 приложения ГОСТ 9833. При этом защитная шайба должна быть заправлена в выточку гайки и обжата по шейке ввертного конца корпусной детали. При сборке рекомендуется выдержать размер $L = l_1 - 1$.

Для улучшения монтажа защитной шайбы рекомендуется нагревать ее в воде до температуры 70—90 °С.

2. Для установки корпусной детали в гнездо ввертного конца, не нарушая размера L , следует ввернуть в гнездо до упора в торец гайки, отвернуть ввертной конец до нужного положения, но не более чем на один оборот, после чего затянуть гайку моментом, указанным в табл. 2. Резьбы ввертных концов корпусных деталей, гнезд и уплотнительные кольца рекомендуется смазывать смазочным материалом, инертным к материалу колец, или рабочей жидкостью.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

М. А. Мартынов, Р. Я. Каневский, А. И. Гольдшмидт, Т. А. Сазонова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.06.90 № 1398

3. Срок проверки — 2000 г., периодичность проверки — 10 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 25065—81, ГОСТ 26340—84

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	
ГОСТ 9833—73	Вводная часть, 1, 2, приложение 7	
ГОСТ 10007—80		7
ГОСТ 10549—80		2
ГОСТ 15763—75	9	
ГОСТ 18829—73	Вводная часть, 1	
ГОСТ 22525—77		2, 3
ГОСТ 26338—84		5

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *Н. Д. Четотина*

Сдано в наб. 20.06.90 Подп. в печ. 07.09.90 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,55 усл.-изд. л.
Тир. 26000 Цена 19 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопреображенский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1084