

ПРОХОДНИКИ ВВЕРТНЫЕ ПОД МЕТАЛЛИЧЕСКОЕ
УПЛОТНЕНИЕДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ
ПО НАРУЖНОМУ КОНУСУ

Конструкция и размеры

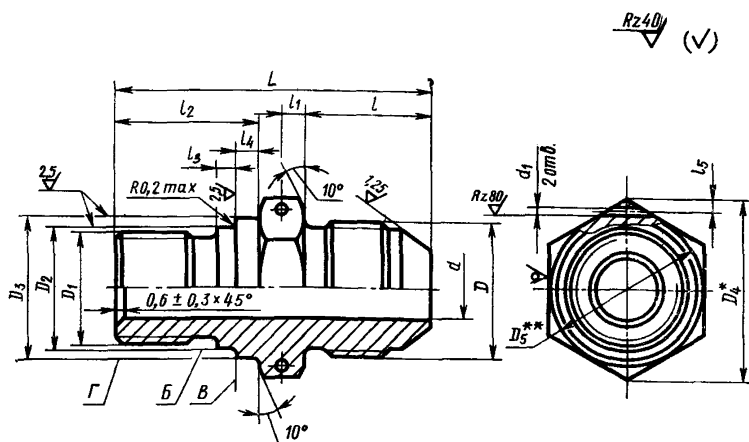
Screwed unions for metal packer
for tube connections on external cone
Construction and dimensionsГОСТ
20194-74*Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров
СССР от 10 сентября 1974 г. № 2124 срок введения установлен

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		
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			M33×1,5	33,2	36							
30		27,0		2,0	M39×2	M36×1,5	36,2	39	53,1	46				
32		28,0			M42×2	M39×1,5	39,2	42						
34		30,0			M48×2									
36		32,0			M48×2						42,2	46	57,7	50
38		34,0	M42×1,5											

Размеры в мм

Внешний диаметр труб D_H	l	l_1		l_2	l_3	l_4	l_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				17				1,30	3,65						
10	16			18				1,82	5,11						
12	20			19				2,34	6,58						
14	21	3,5	$\pm 0,25$	20	2,5	3,0	2,0	45	3,00	8,42					
16				20				48	3,65	10,25					
18				21				49	4,39	12,35					
20				22				50	5,14	14,45					
22				26				55	6,03	16,95					
25								57	6,94	19,50					
28				27				4,0	22	2,5	3,0	2,5	59	8,70	24,45
30													10,40	29,30	
32				5,0				10,80	30,40						
34				28				4,5	11,20	31,50					
36	29	5,0	23	2,5	3,0	2,5	61	12,20	34,30						
38							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 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.

