

ПРОХОДНИКИ ВЕРТНЫЕ ПОД МЕТАЛЛИЧЕСКОЕ
УПЛОТНЕНИЕ
ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ
ПО НАРУЖНОМУ КОНУСУ

ГОСТ
20194-74*

Конструкция и размеры

Screwed unions for metal packer
for tube connections on external cone.
Construction and dimensions

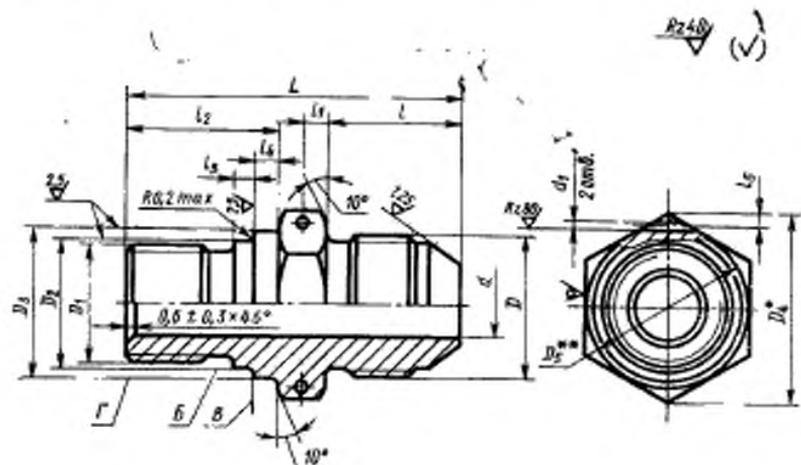
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров
СССР от 10 сентября 1974 г. № 2124 срок введения установлен

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

** $D_2^* \approx S$.

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_n	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	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								
30		27,0		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				M48×2	42,2	46	57,7	50			
36		32,0	2,0	M48×2	42,2	46								
38		34,0					M42×1,5							

Размеры в мм

Наружный диаметр труб D_n	t	t_1		t_2	t_3	t_4	t_5	L	Масса 100 шт., кг				
		Пред. откл. $\pm 0,3$	Номен.						Пред. откл.	Пред. откл.		Алюминиевый сплав	Сталь
										$\pm 0,3$	$\pm 0,2$		
3	13			14			1,5	33	0,42	1,18			
4	14							34	0,64	1,80			
6	15	3,0	$\pm 0,2$					38	0,84	2,32			
8				17	2,0	2,5			1,30	3,65			
10	16							39	1,82	5,11			
12	20			18				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									6,03	16,95			
25	26							55	6,94	19,50			
28			$\pm 0,25$						6,94	19,50			
30	27	4,0		22	2,5	3,0		57	8,70	24,45			
32		5,0							10,40	29,30			
34	28	4,5					2,5	59	10,80	30,40			
36								61	11,20	31,50			
38	29	5,0						61	12,20	34,30			
				23				62	13,50	37,95			

Пример условного обозначения свертного проходника под металлическое уплотнение к трубопроводу $D_n = 12$ 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.