

ПРОХОДНИКИ ВВЕРТНЫЕ 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

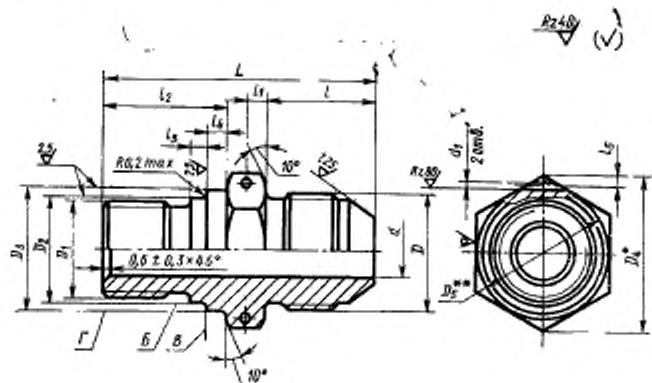
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров  
СССР от 10 сентября 1974 г. № 2124 срок введения установлен

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

\*\*  $D_3 \approx S$ .

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

Размеры в мм

Наружный диаметр труб $D_n$	$l$	$l_1$		$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$L$	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.