

**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

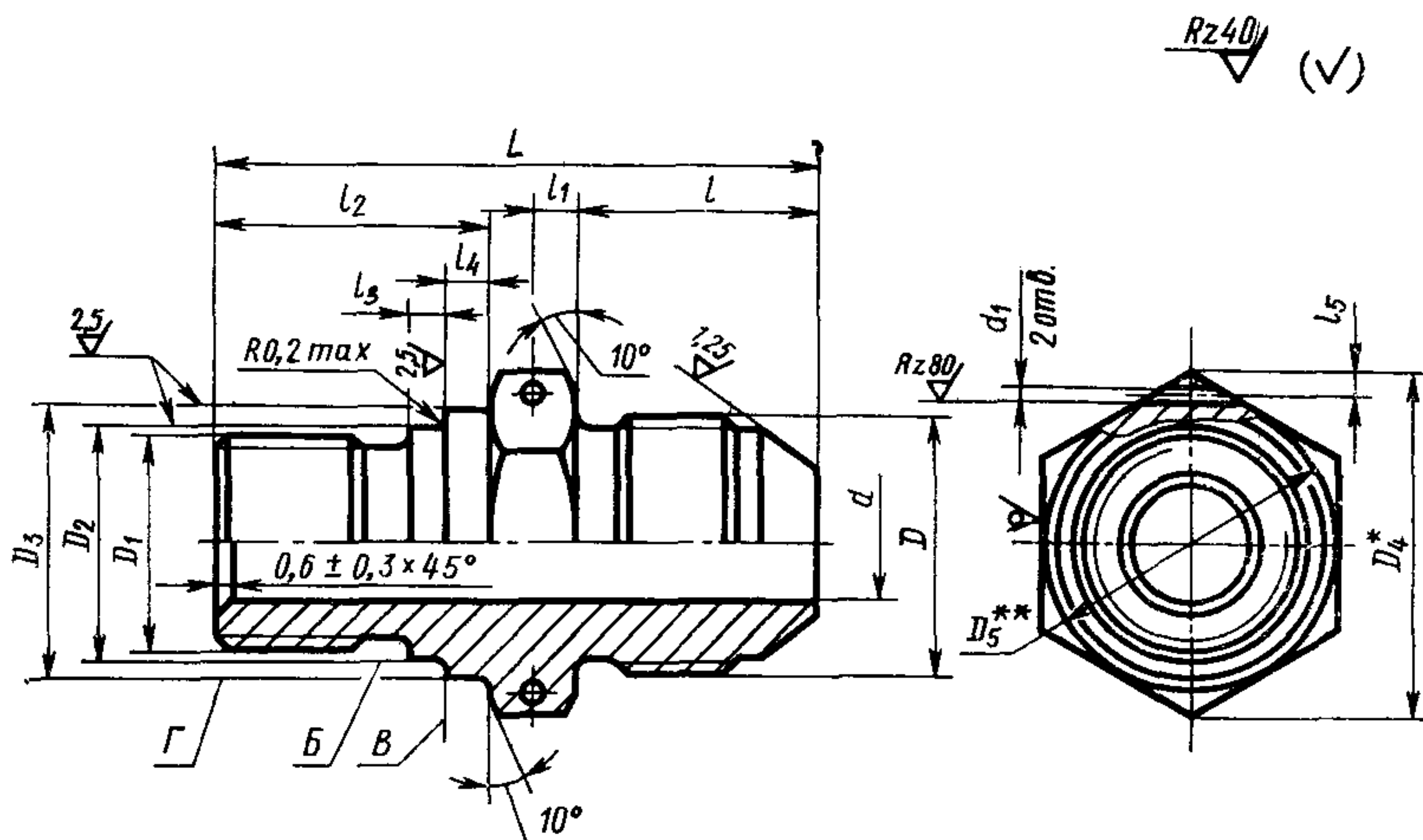
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 сентября 1974 г. № 2124 срок введения установлен

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.  
\*\*  $D_5 \approx S$ .

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	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	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		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 $D_H$	$l$	$l_1$		$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$L$	Масса 100 шт., кг		
	Пред. откл. $\pm 0,3$	Номин.	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			17				34	0,64	1,80	
6	15			18				38	0,84	2,32	
8				19				44	1,30	3,65	
10				20				45	1,82	5,11	
12	20			20				2,0	48	2,34	6,58
14				21					49	3,00	8,42
16	21	3,5	$\pm 0,25$	21	2,5	3,0	2,0	50	3,65	10,25	
18				22				55	4,39	12,35	
20				26				57	5,14	14,45	
22	26	4,0	2,5	22	3,0	2,5	59	6,03	16,95		
25		5,0						6,94	19,50		
28	27	4,5	2,5	23	3,0	2,5	59	8,70	24,45		
30		5,0						10,40	29,30		
32		4,5						10,80	30,40		
34	28	5,0	2,5	23	3,0	2,5	61	11,20	31,50		
36		4,5						12,20	34,30		
38	29	5,0	$\pm 0,25$	23	3,0	2,5	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.

---