

ПЕРЕХОДНИКИ ВЕРТНЫЕ  
ПОД РЕЗИНОВОЕ УПЛОТНЕНИЕ  
ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ  
ПО НАРУЖНОМУ КОНУСУ

ГОСТ  
20196-74\*

Конструкция и размеры

Screwed reduce-type unions for rubber packer  
for tube connections on external cone.  
Construction and dimensions

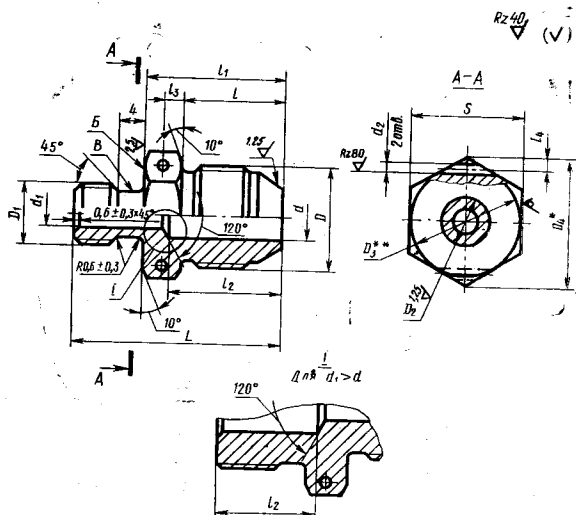
Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров  
СССР от 10 сентября 1974 г. № 2124 срок введения установлен

с 01.07.75

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры ввертных переходников под резиновое 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).

Наружный диаметр труб $D_H$	Применяемость	$d$	$D$	$l$		$d_2$		$D_1$	$D_2$
				Пред. откл. $\pm 0,3$	$d_1$	Пред. откл. $+0,12$ $-0,06$	Пред. откл. по $h11$		
6		3,7	M12×1	15		5,5	1,5	M12×1,5	9,6
						7,5		M14×1,5	11,6
						9,5		M16×1,5	13,6
8		5,5	M14×1	15		3,7	1,5	M10	7,6
						7,5		M14×1,5	11,6
						9,5		M16×1,5	13,6
						11,5		M20×1,5	17,6
						13,5		M22×1,5	19,6
						15,5		M24×1,5	21,6
10		7,5	M16×1	16		3,7	1,5	M10	7,6
						5,5		M12×1,5	9,6
						9,5		M16×1,5	13,6
						11,5		M20×1,5	17,6
12		9,5	M20×1,5	20		13,5	1,5	M22×1,5	19,6
						5,5		M12×1,5	9,6
						7,5		M14×1,5	11,6
						11,5		M20×1,5	17,6
						15,5		M24×1,5	21,6
14		11,5	M22×1,5	20		7,5	1,5	M14×1,5	11,6
						9,5		M16×1,5	13,6
						13,5		M22×1,5	19,6
						15,5		M24×1,5	21,6
16		13,5	M24×1,5	21		7,5	1,5	M14×1,5	11,6
						9,5		M16×1,5	13,6
						11,5		M20×1,5	17,6
18		15,5	M27×1,5	21		15,5	1,5	M24×1,5	21,6
						9,5		M16×1,5	13,6
						11,5		M20×1,5	17,6
						13,5		M22×1,5	19,6
						17,0		M27×1,5	24,6
						22,0		M30×1,5	27,6

мм

D <sub>4</sub>	S	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>		l <sub>3</sub>		l <sub>4</sub>		L	Масса 100 шт., кг							
			Пред. откл. +1,0 -0,5	Номи- н.	Пред. откл. \	Пред. откл. ±0,2	Алюми- ниевый сплав	Сталь		Бронза							
19,6	17	21	14	3,0	±0,2	33	0,95	2,66	2,54	21	14	3,0	±0,2	33	0,95	2,66	2,54
21,9	19	19													1,12	3,14	3,00
25,4	22	22	17	3,5	±0,25	35	1,29	3,61	3,46	22	17	3,0	±0,2	35	1,29	3,61	3,46
19,6	17	21	14	3,0	±0,2	32	0,56	1,56	1,50	19	14	3,0	±0,2	32	0,56	1,56	1,50
21,9	19		15	3,5	±0,25	33	1,24	3,47	3,32	19	19	14	3,0	±0,2	33	1,24	3,47
25,4	22	22	16	3,5	±0,25	35	1,72	4,82	4,62	22	16	3,5	±0,25	35	1,72	4,82	4,62
31,2	27		18	3,0	±0,2	36	1,64	4,59	4,39	27	18	3,0	±0,2	36	1,64	4,59	4,39
19,6	17	23	15	3,5	±0,25	33	1,07	3,00	2,87	17	18	3,0	±0,2	33	1,07	3,00	2,87
31,2	27		16	3,5	±0,25	34	1,13	3,17	3,02	27	15	3,5	±0,25	34	1,13	3,17	3,02
25,4	22	26	22	3,0	±0,2	36	1,57	4,39	4,21	22	22	3,0	±0,2	36	1,57	4,39	4,21
31,2	27	27	16	3,5	±0,25	37	1,88	5,26	5,03	27	16	3,5	±0,25	37	1,88	5,26	5,03
34,6	30		18	3,5	±0,25	38	2,12	5,93	5,68	27	18	3,5	±0,25	38	2,12	5,93	5,68
27,7	24	26	22	3,0	±0,2	38	3,16	8,85	8,47	24	22	3,0	±0,2	38	3,16	8,85	8,47
31,2	27	27	16	3,5	±0,25	41	2,79	7,81	7,47	27	16	3,5	±0,25	41	2,79	7,81	7,47
34,6	30		18	3,5	±0,25	41	2,63	7,37	7,04	27	18	3,5	±0,25	41	2,63	7,37	7,04
31,2	27	28	18	3,5	±0,25	43	2,62	7,34	7,02	27	18	3,5	±0,25	43	2,62	7,34	7,02
34,6	30		22	3,0	±0,2	38	2,15	6,02	5,75	27	22	3,0	±0,2	38	2,15	6,02	5,75
31,2	27	29	16	3,5	±0,25	40	2,33	6,52	6,24	27	16	3,5	±0,25	40	2,33	6,52	6,24
34,6	30		18	3,5	±0,25	41	2,97	8,31	7,96	27	18	3,5	±0,25	41	2,97	8,31	7,96
31,2	27	30	23	3,0	±0,2	43	3,05	8,54	8,17	27	23	3,0	±0,2	43	3,05	8,54	8,17
34,6	30		18	3,5	±0,25	39	2,47	6,92	6,62	27	18	3,5	±0,25	39	2,47	6,92	6,62
31,2	27	30	18	3,5	±0,25	41	2,71	7,59	7,26	27	18	3,5	±0,25	41	2,71	7,59	7,26
34,6	30		23	3,0	±0,2	42	2,95	8,26	8,02	27	23	3,0	±0,2	42	2,95	8,26	8,02
36,9	32	30	18	4,0	±0,25	44	3,38	9,47	9,06	30	18	4,0	±0,25	44	3,38	9,47	9,06
41,6	36		23	3,5		41	3,38	9,47	9,06	30	23	3,5		±0,25	41	3,38	9,47
		30	18	4,0	±0,25	42	3,65	10,20	9,78	30	18	4,0	±0,25	42	3,65	10,20	9,78
			23	3,5		45	3,70	10,35	9,80	30	23	3,5		±0,25	45	3,70	10,35
		30	18	4,0	±0,25	45	4,84	13,50	12,95	30	18	4,0	±0,25	45	4,84	13,50	12,95
			19	4,5		47	5,87	16,45	15,75	30	19	4,5		±0,25	47	5,87	16,45
		30	19	4,5	±0,25	47	5,02	14,05	13,45	30	19	4,5	±0,25	47	5,02	14,05	13,45

## Размеры

Наружный диаметр $D_H$	Применяемость	$d$	$D$	$l$	$d_1$	$d_2$	$D_1$	$D_2$
				Пред. откл. $\pm 0,3$		Пред. откл. $+0,12$ $-0,06$		Пред. откл. по $h11$
22		19,0	M33×2	26	13,5	1,5	M22×1,5	19,6
					15,5		M24×1,5	21,6
					17,0		M27×1,5	24,6
					22,0		M30×1,5	27,6
					25,0		M33×1,5	30,6
28		25,0	M39×2	27	19,0	2,0	M30×1,5	27,6
					22,0		M36×1,5	33,6
					27,0		M39×1,5	36,6
					28,0		M42×1,5	39,6
					30,0		M33×1,5	30,6
36		32,0	M48×2	29	32,0			
					25,0			

Пример условного обозначения свертного пере диаметром  $d_1=3,7$  мм из алюминиевого сплава:

*Переходник свертной 10—3,7—31A*

То же, из стали марки 45:

*Переходник свертной 10—3,7—22A*

То же, из стали марки 12X18H9T:

*Переходник свертной 10—3,7—13A*

То же, из стали марки 13X11H2B2MФ:

*Переходник свертной 10—3,7—11A*

То же, из бронзы:

*Переходник свертной 10—3,7—41A*

То же, для изделий общего применения:

*Переходник свертной 10—3,7—31*

*Переходник свертной 10—3,7—22*

*Переходник свертной 10—3,7—13*

*Переходник свертной 10—3,7—11*

*Переходник свертной 10—3,7—41*

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Продолжение

В мм

$D_4$	$S$	$l_1$	$l_2$ Пред. откл. +1,0 -0,5	$l_3$		$l_4$ Пред. откл. +0,2	$L$	Масса 100 шт., кг		
				Номинал.	Пред. откл.			Алюмин. и сталь	Сталь	Бронза
41,6	36	33	28	3,5			2,0	47	5,68	15,87
								49	5,88	16,43
		34	19	4,0	50	6,45		18,00		
		35	20		52	6,73		18,85		
47,3	41	36	21	4,5	$\pm 0,25$		2,5	53	7,63	21,30
								54	9,61	27,90
								55	9,21	25,80
53,1	46	22						56	9,44	26,40
57,7	50	38	31				2,5	57	10,50	29,40
								58	10,90	32,50
								59	11,30	31,70
								60	13,40	36,50

ходника под резиновое уплотнение к трубопроводу  $D_n = 10$  мм и

ГОСТ 20196—74

ГОСТ 20196—74

ГОСТ 20196—74

ГОСТ 20196—74

ГОСТ 20196—74

ГОСТ 20196—74

ГОСТ 20196—74

ГОСТ 20196—74

ГОСТ 20196—74

ГОСТ 20196—74

2. Резьбовая часть переходников на длине  $l$  — по ГОСТ 13955—74.

3. Допуски радиального биения поверхности В и торцового — поверхности Б относительно оси резьбы  $D_1$  — 0,08 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Маркировать и клеймить — по ГОСТ 13977—74.

5. Технические условия — по ГОСТ 13977—74.

---