



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ
РЕЗЬБОВЫЕ.
КОНЦЫ ШТУЦЕРОВ ВВЕРТНЫЕ
С УПЛОТНЕНИЕМ РЕЗИНОВЫМИ
КОЛЬЦАМИ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ
И ГНЕЗДА ПОД НИХ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 25065—81

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

В. М. Резниченко (руководитель темы), В. С. Макаров

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. А. Павлов

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 декабря 1981 г. № 5615

СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ РЕЗЬБОВЫЕ.
 КОНЦЫ ШТУЦЕРОВ ВВЕРТНЫЕ С УПЛОТНЕНИЕМ
 РЕЗИНОВЫМИ КОЛЬЦАМИ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ
 И ГНЕЗДА ПОД НИХ

Конструкция и размеры

Threaded pipe fittings.

Screwed-in nipple ends sealed with the rubber
 O-rings and their sockets. Design and dimensions

ОКП 45 9900

ГОСТ
 25065—81

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24 декабря
 1981 г. № 5615 срок действия установлен

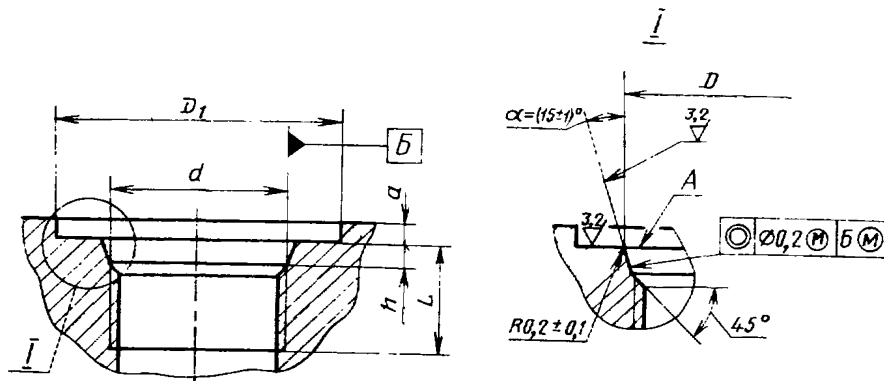
с 01.01. 1983 г.

до 01.01. 1988 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на свертные концы штуцеров с метрической резьбой с уплотнением резиновыми кольцами круглого сечения по ГОСТ 9833—73 и гнезда под них, применяемые в соединениях трубопроводов, работающих при давлениях до 40 МПа (400 кгс/см²).

2. Конструкция и основные размеры гнезд должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Примечания:

1. Допускается выполнение гнезд без канавки с размерами a и D_1 , если допуск торцевого биения не превышает заданного.
2. Допускается изготовление гнезд с проточкой по ГОСТ 10549—80.

Издание официальное

Перепечатка воспроизведена

© Издательство стандартов, 1982

Таблица 1

Размеры в мм

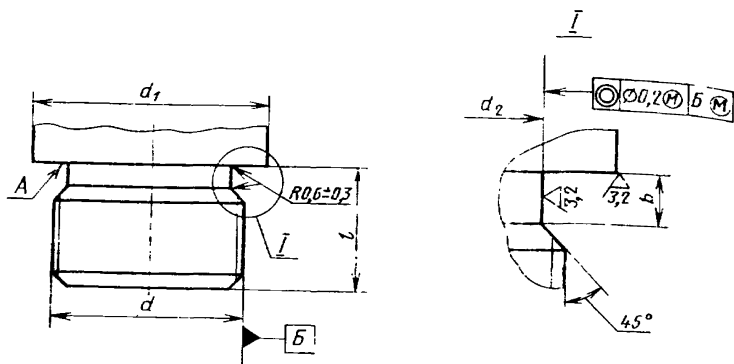
Проход условный D_y	Резьба d	D	h	L_{\min}	D_{\min}	a_{\min}
		Пред. откл.				
		H11	+0,4			
3	M6	7,6	2,4	9	15,0	1,0
4	M8×1	9,5		10	17,5	
5	M10×1	12,0		11	21,0	
6	M12×1,5	13,8	3,0	12	24,0	1,5
8	M14×1,5	15,8			27,0	
10	M16×1,5	17,8			30,0	
12	M20×1,5	21,8		14	33,5	2,0
	M22×1,5	23,8			36,0	
15	M24×1,5	25,8		16,0	39,0	2,0
	M27×2	29,4	44,0			
20	M30×2	32,4	18,0	50,0	2,5	
	M33×2	35,4		55,0		
	M36×2	38,4		60,0		
25	M39×2	41,4	20,0	66,0	2,5	
	M42×2	44,4		72,0		
	M45×2	47,4		78,0		
32	M48×2	50,4	22,0	83,0	2,5	
	M52×2	54,4		88,0		
40	M56×2	58,4	24,0	94,0	2,5	
	M60×2	62,4		100,0		

3. Конструкция и основные размеры ввертных концов штуцеров должны соответствовать указанным на черт. 2 и табл. 2.

Таблица 2

Размеры в мм

Проход условный D_y	Резьба d	Рабочее давление, МПа (кгс)	Кольцо уплотнительное по ГОСТ 9833—73	$d_{1,min}$	d_2 (пред. откл. h_{11})	b (пред. откл. $\pm 0,3$)	l_{max}	Момент затяжки. Н·м (кгс·м) (пред. откл. $\pm 10\%$)
3	M6	40 (400)	004—007—19	11	4,3	2,4	9	3,0 (0,3)
4	M8×1		006—009—19	13	6,0		10	6,0 (0,6)
5	M10×1		007—011—25	15	7,6		11	10,0 (1,0)
6	M12×1,5		009—013—25	17	9,6	3,0	12	20,0 (2,0)
8	M14×1,5		011—015—25	19	11,6			25,0 (2,5)
10	M16×1,5		013—017—25	21	13,6		40,0 (4,0)	
	M18×1,5		015—019—25	23	15,6		50,0 (5,0)	
12	M20×1,5		017—021—25	25	17,6		14	80,0 (8,0)
	M22×1,5		019—023—25	27	19,6			80,0 (8,0)
15	M24×1,5		021—025—25	29	21,6		16	120,0 (12,0)
	M27×2		024—029—30	32	23,7			160,0 (16,0)
20	M30×2		027—032—30	35	26,7		18	200,0 (20,0)
	M33×2		030—035—30	39	29,7			300,0 (30,0)
25	M36×2		033—038—30	42	32,7	20	400,0 (40,0)	
	M39×2		036—041—30	45	35,7		400,0 (40,0)	
32	M42×2		040—045—30	48	38,7	4,0	600,00 (60,0)	
	M45×2		042—048—30	51	41,7		800,0 (80,0)	
	M48×2		045—050—30	54	44,7		800,0 (80,0)	
	M52×2		050—055—30	58	48,7		1000,0 (100,0)	
40	M56×2		055—060—30	62	52,7	24	1200,0 (120,0)	
	M60×2	058—063—30	65	56,7	1600,0 (160,0)			



Черт. 2

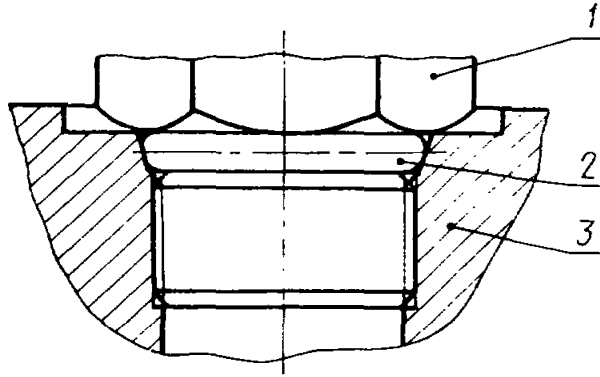
4. Пример конструкции уплотнительного устройства приведен в справочном приложении.

5. Допуск торцевого биения поверхности *A* (см. черт. 1 и 2) относительно оси среднего диаметра резьбы — не более 0,1 мм на диаметре $D+1,5$ мм для гнезд и на диаметре $\frac{d_1+d_2}{2}$ — для концов штуцеров.

6. На конической поверхности диаметром *D* продольные и спиральные риски не допускаются. Глубина кольцевых рисок допускается в пределах указанной шероховатости.

7. Технические требования — по ГОСТ 15763—75 и ГОСТ 18829—73.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное



1—ввертная часть штуцера по ГОСТ 25065—81; **2—**уплотнительное кольцо по ГОСТ 9833—73; **3—**корпус

Редактор *Е. И. Глазкова*
Технический редактор *В. Н. Малькова*
Корректор *И. Л. Асауленко*

Сдано в наб. 14.01.82 Подп. к печ. 24.03.82 0,5 п. л. 0,29 уч.-изд. л. Тир. 30000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 328