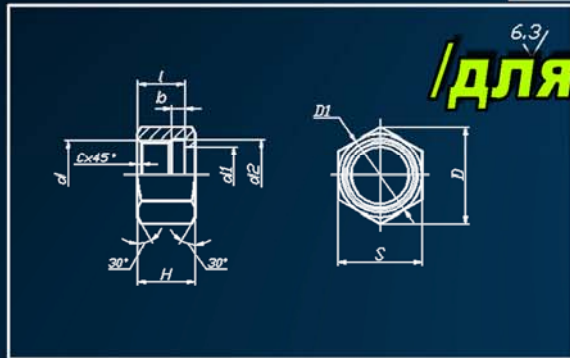
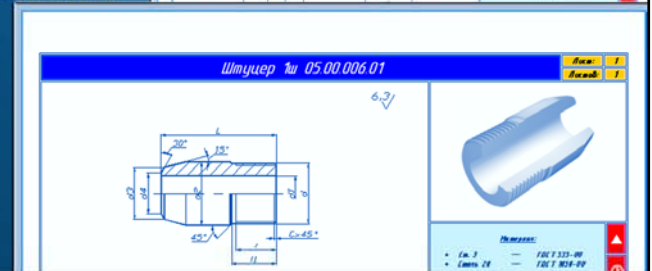


# СБОРНИК ТИПОВЫХ ЧЕРТЕЖЕЙ

/для служебного пользования/



**ОАО "Славнефть-ЯНОС"**  
**Цех №19 БПП**  
**2007г.**



Содержание:	
Муфта 05.00.001.01	4
Мотель 05.00.002.01	4
Сгон 05.00.003.01	4
Штуцер 05.00.004.01 Горючая	4
Штуцер 05.00.005.01	4
Штуцер 1м 05.00.006.01	4
Штуцер 2м 05.00.008.01	4
Штуцер 1м 05.00.007.01	4
Штуцер 2м 05.00.005.01	4
Штуцер 3м 05.00.009.01	4
Штуцер 4м 05.00.010.01	4

УТВЕРЖДАЮ

Главный механик

ОАО «Славнефть – ЯНОС»

/Ю.И. Табаков/

«26» 02 2007г.

## СБОРНИК ТИПОВЫХ ЧЕРТЕЖЕЙ

### 05. Детали соединений трубопроводов

Начальник цеха №19

Разработал

Проверил



/А.Б. Герасимов/

/С.В. Кузьменков/

/С.В. Князев/

1. В настоящей нормали использована следующая литература и документация:
  - ГОСТ 535–88 Прокат сортовой и фасонный из стали углеродистой обыкновенного качества. Общие технические условия.
  - ГОСТ 1050–88 Прокат сортовой, калиброванный со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной стали. Общие технические условия
  - ГОСТ 4543–71 Прокат из легированной конструкционной стали. Технические условия.
  - ГОСТ 5949–75 Сталь сортовая и калиброванная коррозионно-стойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические условия.
  - ГОСТ 8734–75 Трубы стальные бесшовные холодно деформированные. Сортамент.
  - ГОСТ 2590–88 Прокат стальной горячекатаный круглый. Сортамент.
  - ГОСТ 8560–78 Прокат калиброванный шестигранный. Сортамент.
  - Отраслевой стандарт. Бобышки, пробки и прокладки. Конструкция, размеры и технические требования. ОСТ 26.260.460–99
  - Справочник конструктора-машиностроителя. В 3 т. – 8-е изд., перераб. и доп. Под ред. И.Н.Жестковой. – М.: Машиностроение, 2001.
  - Соединения трубопроводов: Справочник: В. 2 т./Л.П.Колесникова, В.Ф.Курочкин, Б.В.Максимовский, и др. – М.: Издательство стандартов, 1988. – Т. 1: В 2 ч. – Ч.2.
  - ОСТ 26.260.460–99 “Бобышки, пробки и прокладки. Конструкция, размеры и общие технические требования”. Разработан дочерним открытым акционерным обществом “Центральное конструкторское бюро нефтеаппаратуры. Принят и введен в действие постановлением комитета 260 “Оборудование химическое и нефтеперерабатывающее”.
  - Чертежи ВНИПИнефть г.Москва.
  - Эскизы механиков цехов завода.
2. Цех 19 оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию деталей, направленные на повышение их технологичности.
3. Пример обозначения детали “штуцер приварной” Ду15 лист 11: **05.00.004.01-02.**
4. При оформлении заказа на изготовление деталей в цехе №19 необходимо:
  - Указывать полный номер детали (см. п.3)
  - Прикладывать копию чертежа – 1экз.
  - В копии чертежа указывать маркером материал
  - Заказ оформлять в 2<sup>х</sup> экз.

## Содержание:

Содержание:	4
Муфта 05.00.001.01	7
Ниппель 05.00.002.01	8
Сгон 05.00.003.01	9
Штуцер 05.00.004.01 (приварной)	10
Штуцер двухсторонний 05.00.005.01	11
Штуцер 1ш 05.00.006.01	12
Штуцер 2ш 05.00.008.01	13
Штуцер 1шк 05.00.007.01	14
Штуцер 2шк 05.00.055.01	15
Штуцер 3шк 05.00.009.01	16
Штуцер 4шк 05.00.010.01	17
Штуцер 5шк 05.00.011.01	18
Штуцер – "ёрш" 05.00.012.01 (приварной)	19
Штуцер – "ёрш" 05.00.013.01 (двухсторонний)	20
Øøóöâð - ", ðø" 05.00.014.01 (ääööñðîîðîííííëë äëý Dáí25 è Dáí31.5)	21
Øøóöâð - ", ðø" 05.00.015.01 (ääööñðîîðîííííëë ääîéíîé äëý Dáí25 è Dáí31.5)	22
Пробка исп.1 05.00.017.01	23
Пробка исп.2 05.00.018.01	24
Пробка коническая 05.00.019.01	25
Пробка 05.00.020.01 (с метрической резьбой)	26
Заглушка коническая 05.00.021.01 (для трудных пучков)	27
Заглушка коническая 05.00.054.01 (общего назначения)	28
Колпак 05.00.022.01	29

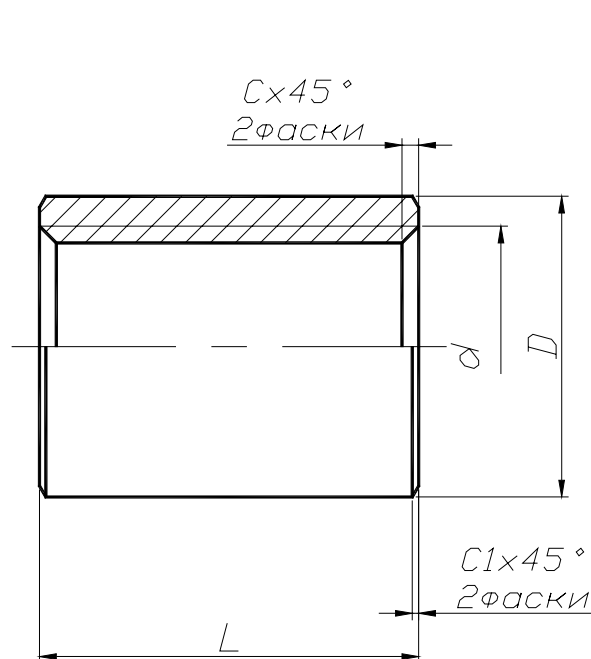
Контргайка 05.00.023.01.....	30
Тройник исп.1 05.00.024.01.....	31
Тройник исп.2 05.00.025.01.....	32
Тройник исп.3 05.00.026.01.....	33
Бобышка тройника 05.00.027.01 (деталь №1).....	34
Бобышка тройника 05.00.028.01 (деталь №4).....	35
Штуцер тройника 05.00.029.01 (деталь №2).....	36
Штуцер тройника 05.00.030.01 (деталь №3).....	37
Переход исп.1 05.00.031.01.....	38
Переход исп.2 05.00.032.01.....	39
Переход исп.3 05.00.033.01.....	40
Переход исп.4 05.00.034.01.....	41
Переход исп.1 05.00.035.01 (метрическая × дюймовая).....	42
Переход исп.2 05.00.036.01 (метрическая × дюймовая).....	43
Неразъемное соединение рукавов исп.1 05.00.038.01.....	44
Неразъемное соединение рукавов исп.2 05.00.039.01.....	45
Соединение прямое промежуточное исп.1 05.00.040.01.....	46
Соединение прямое промежуточное исп.2 05.00.041.01.....	47
Присоединение прямое концевое исп.1 05.00.042.01.....	48
Присоединение прямое концевое исп.2 05.00.043.01.....	49
Разъемное соединение для рукавов исп.1 05.00.044.01.....	50
Разъемное соединение для рукавов исп.2 05.00.045.01.....	51
Разъемное соединение для рукавов исп.3 05.00.046.01.....	52
Штуцер 05.00.047.01.....	53
Ниппель 05.00.048.01.....	54
Штуцер исп.1 05.00.049.01.....	55

<i>Штуцер исп.2 05.00.050.01</i> .....	56
<i>Штуцер исп.3 05.00.051.01</i> .....	57
<i>Ниппель 05.00.052.01</i> .....	58
<i>Гайка 05.00.053.01</i> .....	59
<i>Ñîääëíáíèâ ðàçúâì íîâ ñèñðâì ù îàðîðóðâíèý èñî.1 05.00.058.01</i> .....	60
<i>Ñîääëíáíèâ ðàçúâì íîâ ñèñðâì ù îàðîðóðâíèý èñî.2 05.00.059.01</i> .....	61
<i>Штуцер 05.00.060.01</i> .....	62
<i>Гайка 05.00.061.01</i> .....	63
<i>Переход 05.00.062.01</i> .....	64
<i>Муфта промежуточная 05.00.063.01</i> .....	65
<i>Приложение №1</i> .....	66
<i>Приложение №1 (продолжение)</i> .....	67
<i>Приложение №2</i> .....	68
<i>Приложение №2 (продолжение)</i> .....	69
<i>Бобышка тип1, исп.1 05.00.064.01</i> .....	70
<i>Бобышка тип1, исп.2 05.00.065.01</i> .....	71
<i>Бобышка тип1, исп.3 05.00.066.01</i> .....	72
<i>Бобышка тип1, исп.4 05.00.067.01</i> .....	73
<i>Бобышка тип2, исп.1 05.00.068.01</i> .....	74
<i>Бобышка тип2, исп.2 05.00.069.01</i> .....	75
<i>Бобышка тип2, исп.3 05.00.070.01</i> .....	76
<i>Бобышка тип3 05.00.071.01</i> .....	77

# Муфта 05.00.001.01

Лист: 1

Листов: 1



## Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

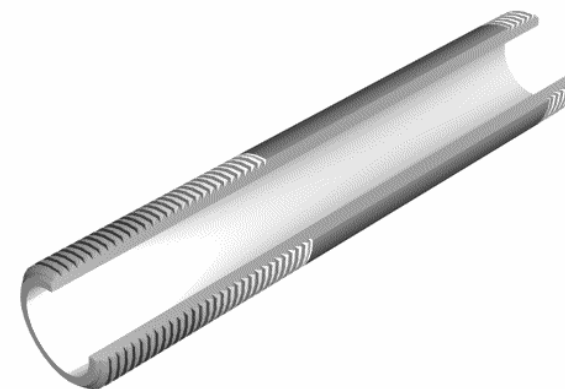
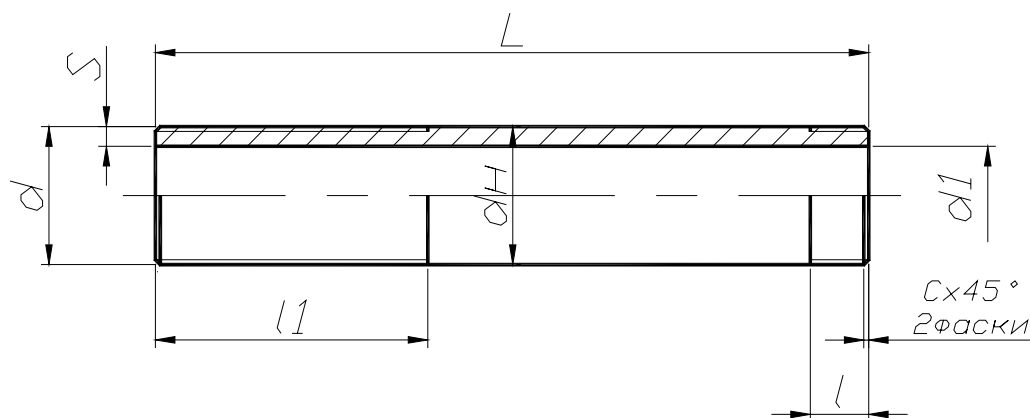
Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная цилиндрическая d (дюймы)	D (мм)	L (мм)	C (мм)	C1 (мм)
05.00.001.01-00	8	1/4	18	25	1.5	1
05.00.001.01-01	10	3/8	22	26	1.5	1
05.00.001.01-02	15	1/2	27	30	1.5	1
05.00.001.01-03	20	3/4	33	32	1.5	1
05.00.001.01-04	25	1	40	40	2	1.5
05.00.001.01-05	32	1 1/4	49	45	2	1.5
05.00.001.01-06	40	1 1/2	56	45	2	1.5
05.00.001.01-07	50	2	68	55	2	1.5





6.3/✓



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

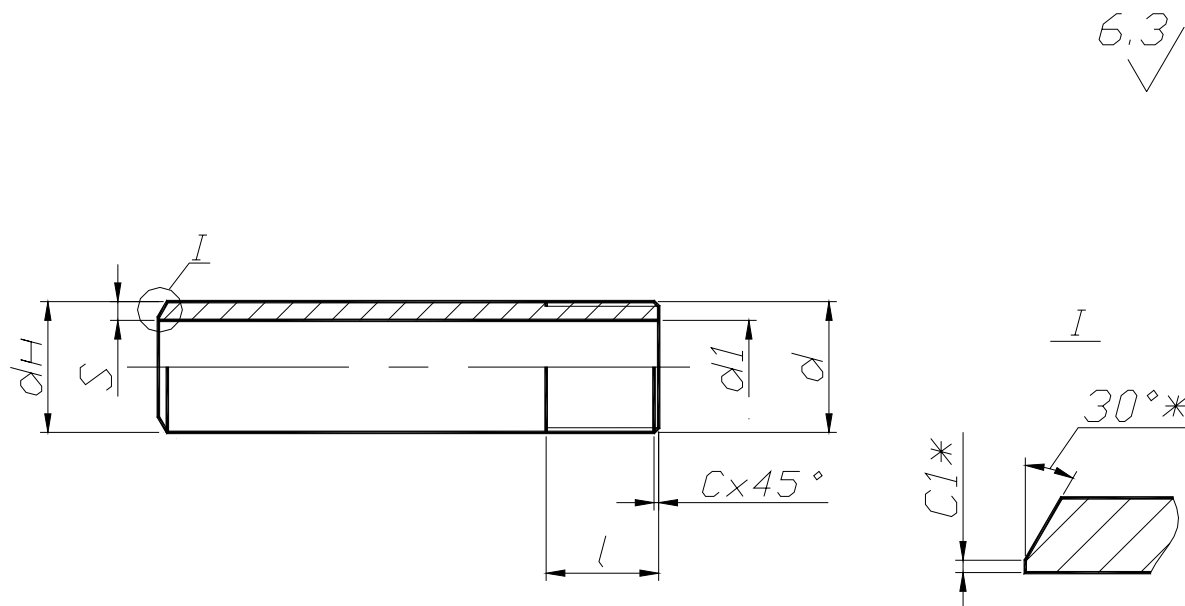
Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

Обозначение	Условный проход $D_u$ (мм)	Резьба трубная цилиндрическая $d$ (дюймы)	Размер трубы $d_n \times S$ (мм)	$d_n$ (мм)	$d_1$ (мм)	$L$ (мм)	$l$ (мм)	$l_1$ (мм)	$C$ (мм)
05.00.003.01-00	8	1/4	-	14	7	80	10	33	1.5
05.00.003.01-01	10	3/8	-	18	10	90	11	34	1.5
05.00.003.01-02	15	1/2	22 × 4...5	-	-	110	12	36	1.5
05.00.003.01-03	20	3/4	27 × 4...5	-	-	120	13	45	1.5
05.00.003.01-04	25	1	34 × 5...6	-	-	120	14	52	2
05.00.003.01-05	32	1 1/4	-	43	30	140	16	57	2
05.00.003.01-06	40	1 1/2	48 × 5...6	-	-	150	18	57	2
05.00.003.01-07	50	2	60 × 5...6	-	-	160	20	67	2

# Штуцер 05.00.004.01 (приварной)

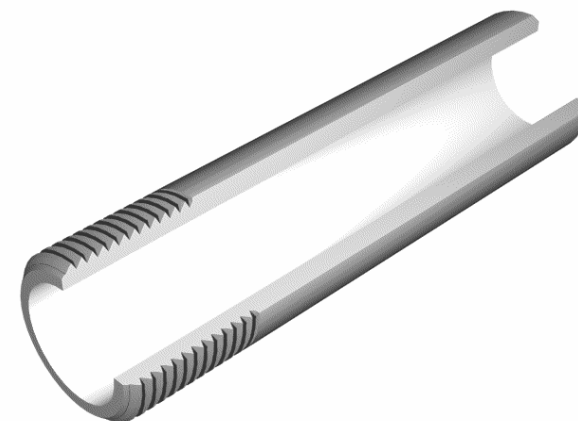
Лист: 1

Листов: 1



\* Разделка кромки под сварку согласно ГОСТ 16037-80, сварное соединение С17

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

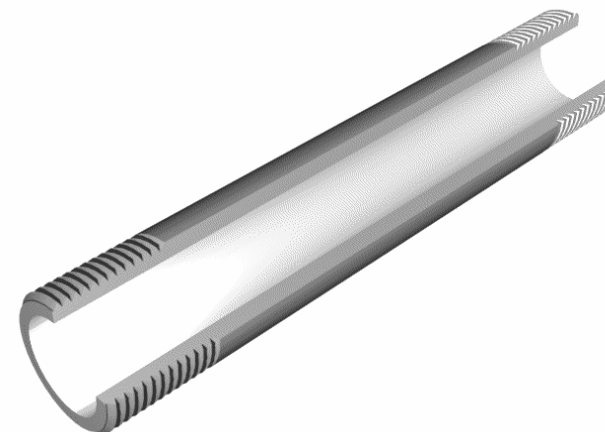
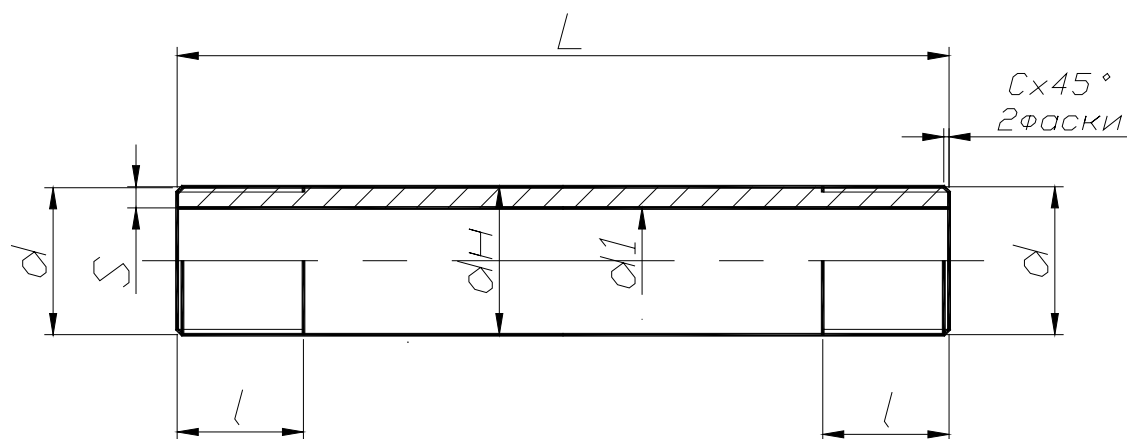
Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная цилиндрическая d (дюймы)	Размер трубы dn x S (мм)	dn (мм)	d1 (мм)	L (мм)	l (мм)	C (мм)	C1 (мм)
05.00.004.01-00	8	1/4	-	14	7	60	13	1.5	2.5
05.00.004.01-01	10	3/8	-	18	10	70	13	1.5	2.5
05.00.004.01-02	15	1/2	22 x 4...5	-	-	80	18	1.5	2.5
05.00.004.01-03	20	3/4	27 x 4...5	-	-	90	18	1.5	2.5
05.00.004.01-04	25	1	34 x 5...6	-	-	100	21	2	3
05.00.004.01-05	32	1 1/4	-	43	30	110	23	2	3
05.00.004.01-06	40	1 1/2	48 x 5...6	-	-	120	23	2	3.5
05.00.004.01-07	50	2	60 x 5...6	-	-	130	25	2	3.5

# Штуцер двухсторонний 05.00.005.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3/



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

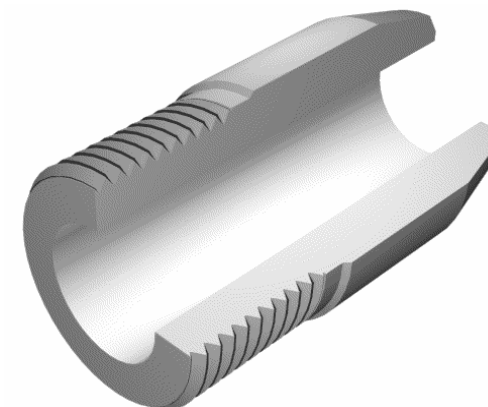
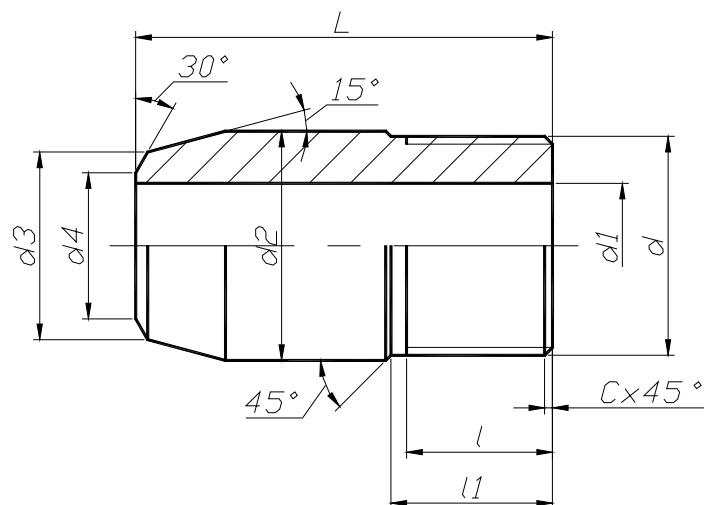
Обозначение	Условный проход $D_u$ (мм)	Резьба трубная цилиндрическая $d$ (дюймы)	Размер трубы $d_H \times S$ (мм)	$d_H$ (мм)	$d_1$ (мм)	$L$ (мм)	$l$ (мм)	$C$ (мм)
05.00.005.01-00	8	1/4	-	14	7	80	13	1.5
05.00.005.01-01	10	3/8	-	18	10	90	13	1.5
05.00.005.01-02	15	1/2	22 × 4...5	-	-	110	18	1.5
05.00.005.01-03	20	3/4	27 × 4...5	-	-	120	18	1.5
05.00.005.01-04	25	1	34 × 5...6	-	-	120	21	2
05.00.005.01-05	32	1 1/4	-	43	30	140	23	2
05.00.005.01-06	40	1 1/2	48 × 5...6	-	-	150	23	2
05.00.005.01-07	50	2	60 × 5...6	-	-	160	25	2

# Штуцер 1ш 05.00.006.01

Лист: 1

Листов: 1

6,3/



## Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 09Г2С — ГОСТ 19281-89
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

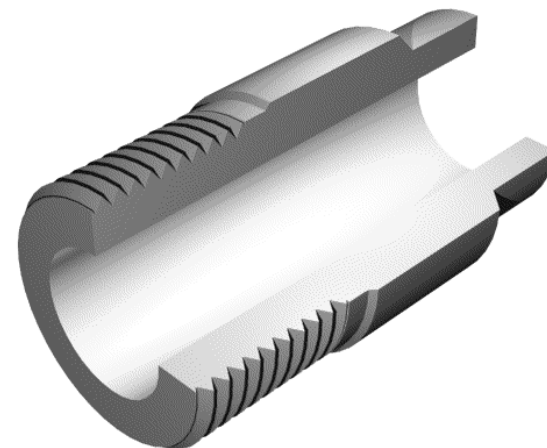
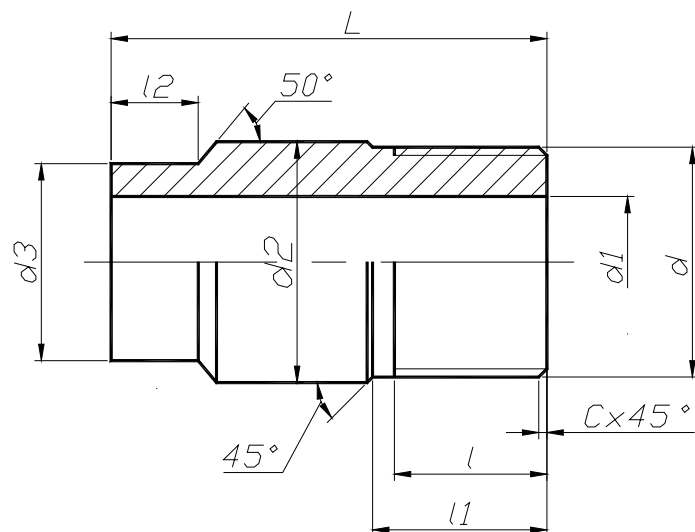
Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная цилиндрическая d (дюймы)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	L (мм)	l (мм)	l1 (мм)	C (мм)
05.00.006.01-00	15	1/2	12	22	18	14	40	14	17	1.5
05.00.006.01-01	20	3/4	17	28	25	19	40	16	19	1.5
05.00.006.01-02	25	1	23	34	32	25	45	16	20	2
05.00.006.01-03	40	1 1/4	30	45	38	32	45	18	22	2
05.00.006.01-04	40	1 1/2	36	48	45	38	50	20	24	2
05.00.006.01-05	40	2	45	60	57	47	60	22	26	2
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Штуцер 2ш 05.00.008.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3/



## Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 09Г2С — ГОСТ 19281-89
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

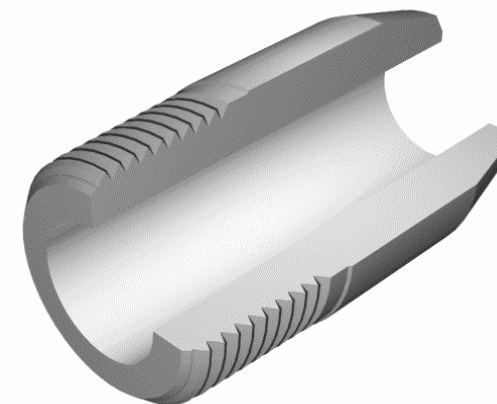
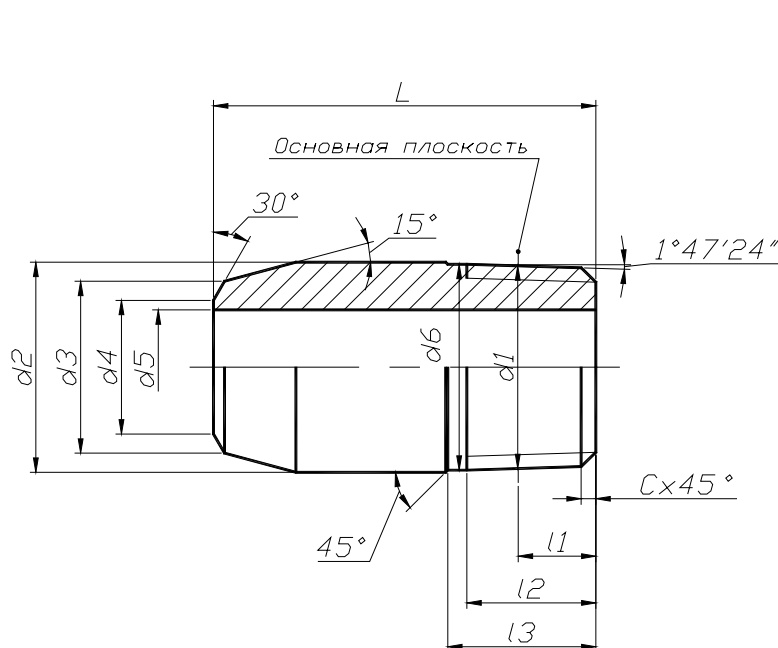
Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная цилиндрическая d (дюймы)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	L (мм)	l (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	C (мм)
05.00.008.01-00	15	1/2	12	22	18	40	14	17	8	1.5
05.00.008.01-01	20	3/4	17	28	25	40	16	19	10	1.5
05.00.008.01-02	25	1	23	34	32	45	16	20	10	2
05.00.008.01-03	40	1 1/4	30	45	40	45	18	22	12	2
05.00.008.01-04	40	1 1/2	35	50	45	50	20	24	14	2
05.00.008.01-05	40	2	45	60	57	60	22	26	14	2
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Штуцер 1шк 05.00.007.01

Лист: 1

Листов: 1



## Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 09Г2С — ГОСТ 19281-89
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

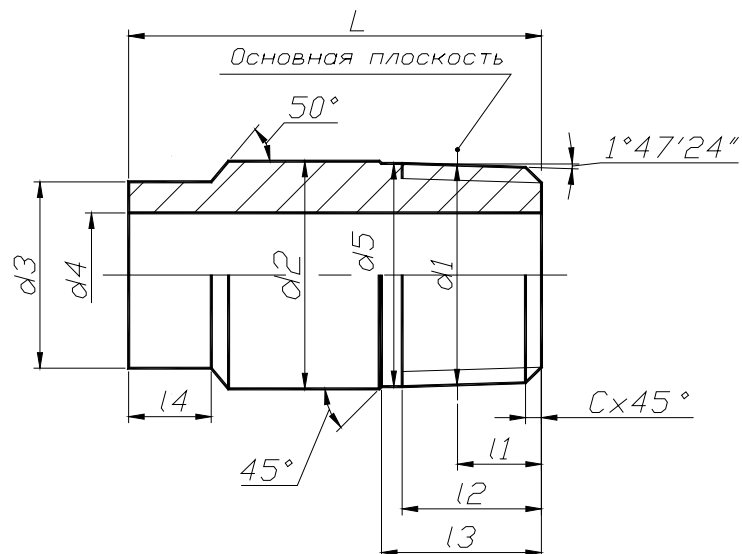
Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная коническая (дюймы)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	d5 (мм)	d6 (мм)	L (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	l3 (мм)	C (мм)
05.00.007.01-00	15	1/2	20.955	22	18	14	12	21.44	40	8.2	16	19	1.5
05.00.007.01-00-01	15	1/2	20.955	22	16	14	12	21.44	40	8.2	16	19	1.5
05.00.007.01-01	20	3/4	26.441	28	25	19	17	26.97	40	9.5	18	21	1.5
05.00.007.01-02	25	1	33.249	34	32	25	23	33.85	45	10.4	20	24	2
05.00.007.01-03	40	1 1/2	47.803	50	45	38	36	48.51	50	12.7	24	28	2
05.00.007.01-04	50	2	59.614	63	57	47	45	60.31	60	15.9	27	31	2
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

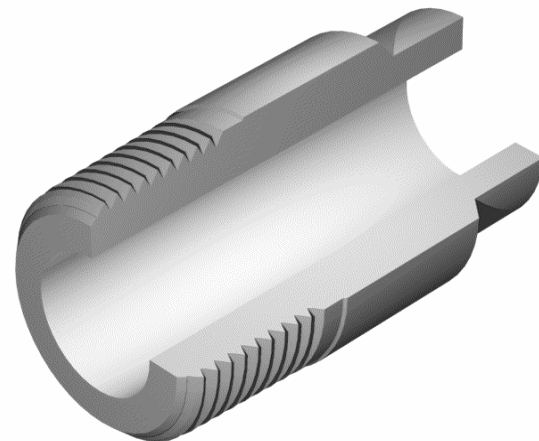
# Штуцер 2шк 05.00.055.01

Лист: 1

Листов: 1



6.3/



## Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 09Г2С — ГОСТ 19281-89
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

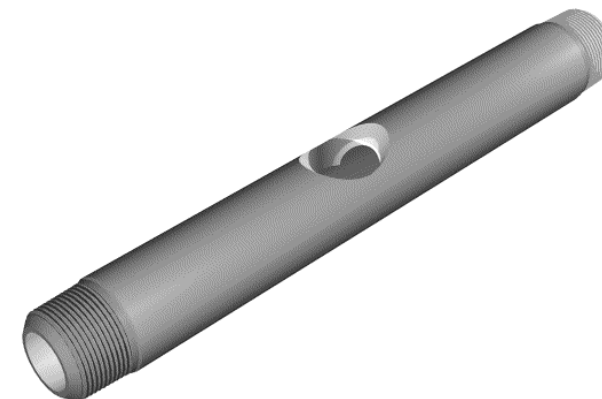
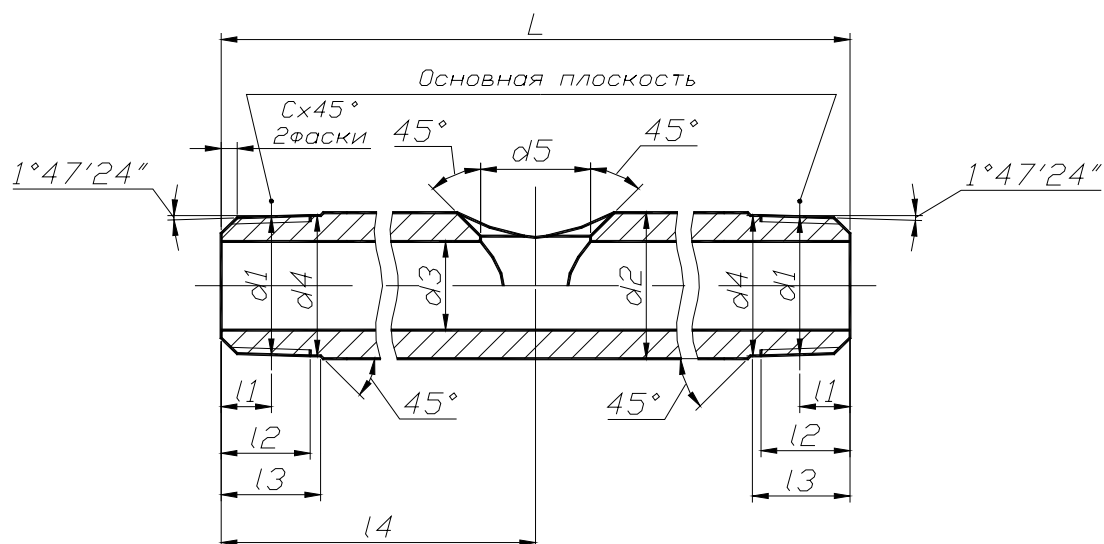
Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная коническая (дюймы)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	d5 (мм)	L (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	l3 (мм)	l4 (мм)	C (мм)
05.00.055.01-00	15	1/2	20.955	22	18	12	21.44	40	8.2	16	19	8	1.5
05.00.055.01-01	20	3/4	26.441	28	25	17	26.97	40	9.5	18	21	10	1.5
05.00.055.01-02	25	1	33.249	34	32	23	33.85	45	10.4	20	24	10	2
05.00.055.01-03	40	1 1/2	47.803	50	45	35	48.51	50	12.7	24	28	12	2
05.00.055.01-04	50	2	59.614	63	57	45	60.31	60	15.9	27	31	12	2
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Штуцер 3шк 05.00.009.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3/



## Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 09Г2С — ГОСТ 19281-89
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

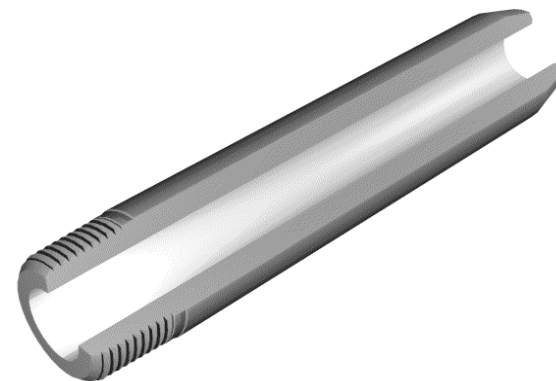
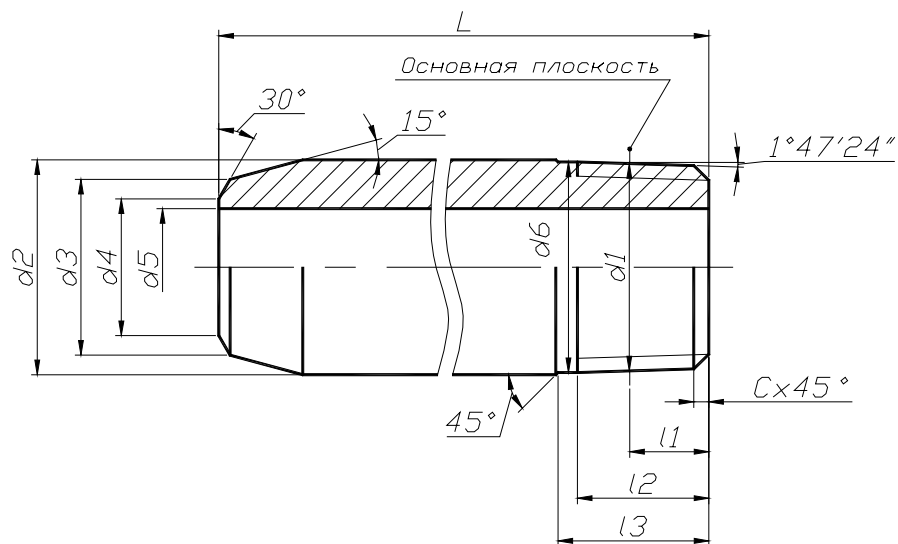
Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная коническая d (дюймы)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	d5 (мм)	L (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	l3 (мм)	l4 (мм)	С (мм)
05.00.009.01-00	20	3/4	26.441	28	17	26.97	21	220	9.5	18	21	110	1.5
05.00.009.01-01	25	1	33.249	34	23	33.85	23	220	10.4	20	24	110	2
05.00.009.01-02	40	1 1/2	47.803	50	36	48.51	21	220	12.7	24	28	110	2
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



# Штуцер 4шк 05.00.010.01

Лист: 1

Листов: 1



## Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 09Г2С — ГОСТ 19281-89
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

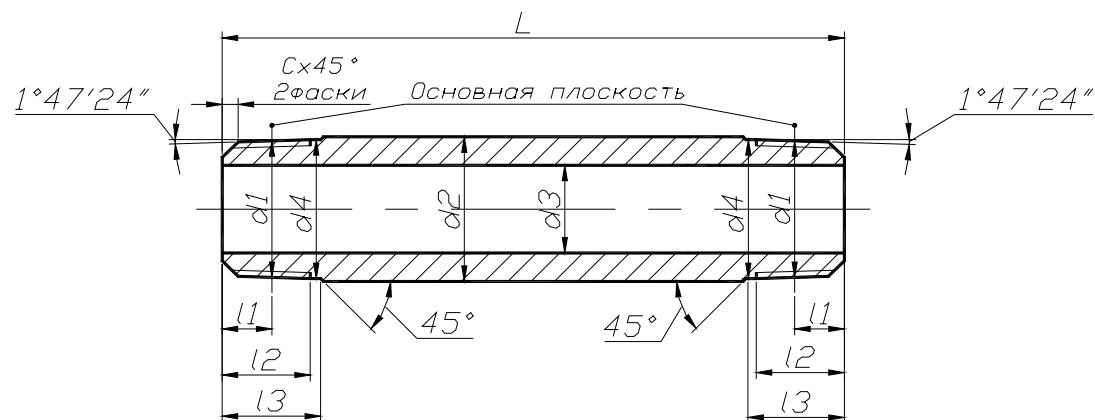
Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная коническая (дюймы)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	d5 (мм)	d6 (мм)	L (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	l3 (мм)	C (мм)
05.00.010.01-00	15	1/2	20.955	22	18	14	12	21.44	100	8.2	16	19	1.5
05.00.010.01-01	20	3/4	26.441	28	25	19	17	26.97	100	9.5	18	21	1.5
05.00.010.01-02	25	1	33.249	34	32	25	23	33.85	100	10.4	20	24	2
05.00.010.01-03	40	1 1/2	47.803	50	45	38	36	48.51	100	12.7	24	28	2
05.00.010.01-04	50	2	59.614	63	57	47	45	60.31	100	15.9	27	31	2
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

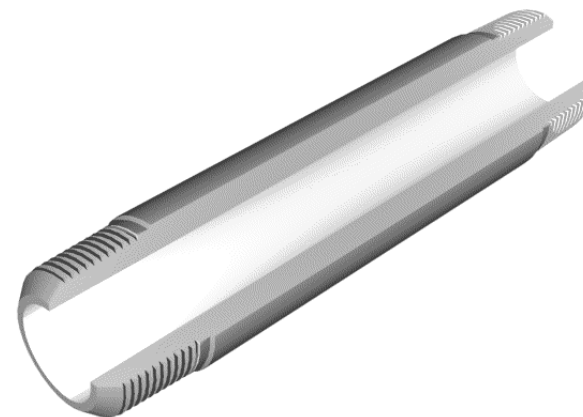
# Штуцер 5шк 05.00.011.01

Лист: 1

Листов: 1



6.3/



## Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 09Г2С — ГОСТ 19281-89
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

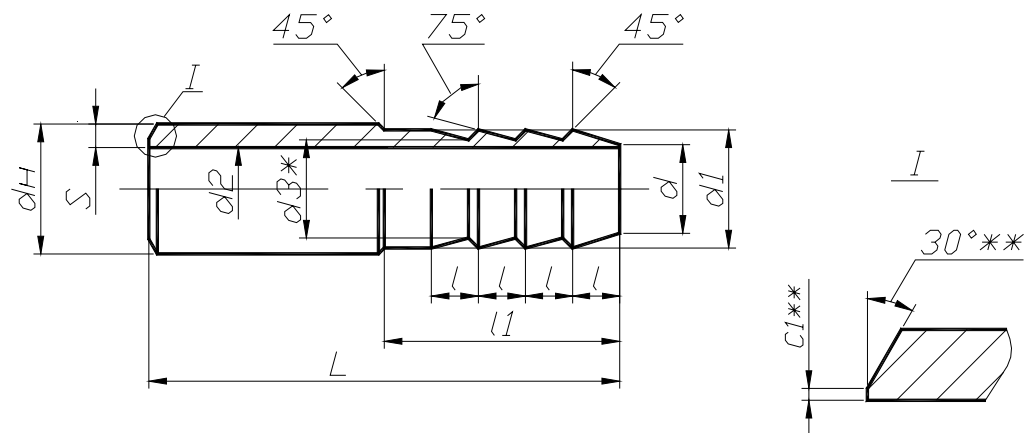
Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$

Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная коническая (дюймы)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	L (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	l3 (мм)	C (мм)
05.00.011.01-00	15	1/2	20.955	22	12	21.44	100	8.2	16	19	1.5
05.00.011.01-01	20	3/4	26.441	28	17	26.97	100	9.5	18	21	1.5
05.00.011.01-02	25	1	33.249	34	23	33.85	105	10.4	20	24	2
05.00.011.01-03	40	1 1/2	47.803	50	36	48.51	110	12.7	24	28	2
05.00.011.01-04	50	2	59.614	63	45	60.31	120	15.9	27	31	2
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Штуцер - "ёрш" 05.00.012.01 (приварной)

Лист: 1

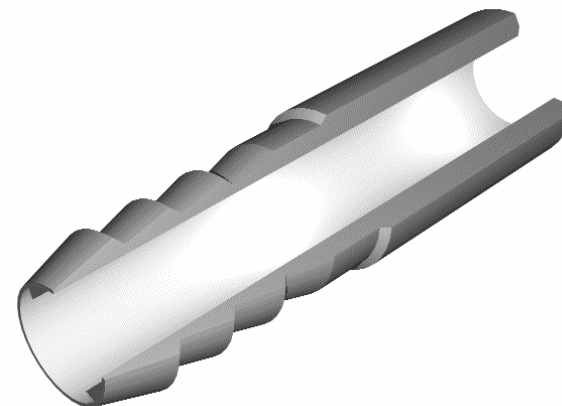
Листов: 1



\* - Размер для справок

\*\* Разделка кромки под сварку согласно ГОСТ 16037-80, сварное соединение С17

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  JT14/2



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

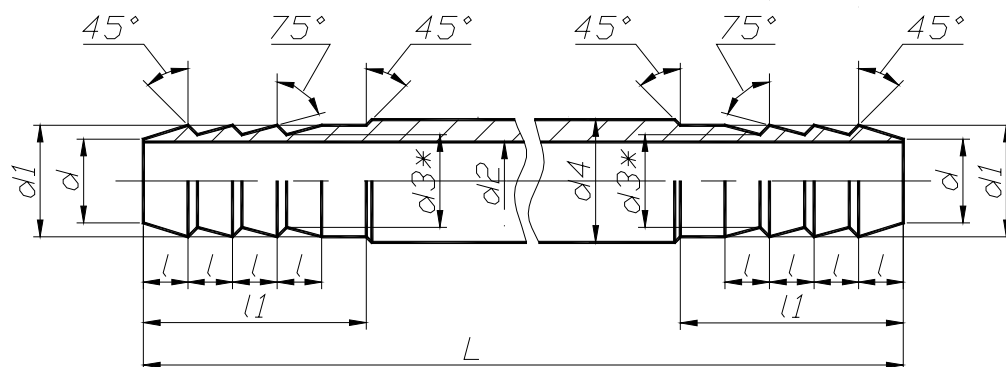
Обозначение	Внутренний диаметр рукава (мм)	Размер трубы $dH \times S$ (мм)	$dH$ (мм)	$d$ (мм)	$d1$ (мм)	$d2$ (мм)	$d3$ (мм)	$L$ (мм)	$l$ (мм)	$l1$ (мм)	$C$ (мм)
05.00.012.01-00	10	-	12	8	12	7	9.5	90	6	30	2.5
05.00.012.01-01	12.5	-	15	11	15	9.5	12	100	8	40	2.5
05.00.012.01-02	16	22 $\times$ 4	22	15	20	14	16.6	100	8	40	2.5
05.00.012.01-03	20	27 $\times$ 5	27	19	24	18	20.6	110	10	50	2.5
05.00.012.01-04	25	34 $\times$ 6	34	24	29	23	25.2	120	12	60	3
05.00.012.01-05	31.5	-	36	31	36	30	32.2	120	12	60	3
05.00.012.01-06	40	-	45	39	45	38	40.7	130	14	70	3.5
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Штуцер – "ёрш" 05.00.013.01 (двухсторонний)

Лист: 1

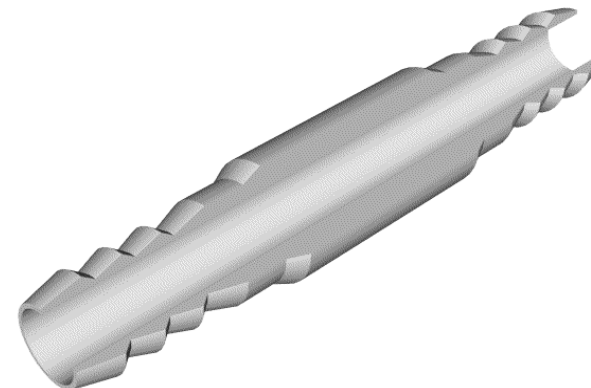
Листов: 1

6.3/



\* – Размер для справок

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

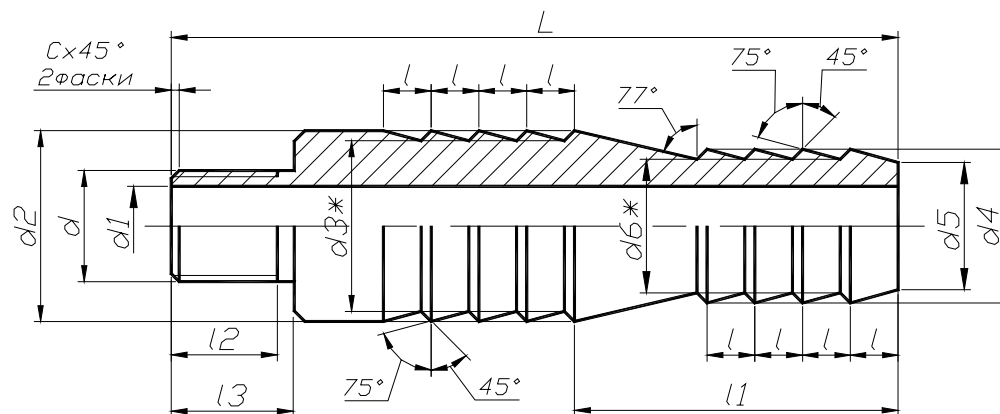
Обозначение	Внутренний диаметр рукава (мм)		d4 (мм)	L (мм)	Внутренний диаметр рукава (мм)	d (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	l (мм)	l1 (мм)
05.00.013.01-00	10	10	14	160	10	8	12	7	9.5	6	30
05.00.013.01-01	12.5	12.5	17	180							
05.00.013.01-02	16	16	22	185							
05.00.013.01-03	20	20	26	200							
05.00.013.01-04	25	25	31	220	12.5	11	15	9.5	12	8	40
05.00.013.01-05	10	12.5	17	170							
05.00.013.01-06	10	16	22	175	16	15	20	14	16.6	8	40
05.00.013.01-07	10	20	26	180							
05.00.013.01-08	10	25	31	190	20	19	24	18	20.6	10	50
05.00.013.01-09	12.5	16	22	185							
05.00.013.01-10	12.5	20	26	190							
05.00.013.01-11	12.5	25	31	200	25	24	29	23	25.2	12	60
05.00.013.01-12	16	20	26	195							
05.00.013.01-13	16	25	31	205							
05.00.013.01-14	20	25	31	210							

# Штуцер – "ёрш" 05.00.014.01 (двойной для Øвн25 и Øвн31.5)

Лист: 1

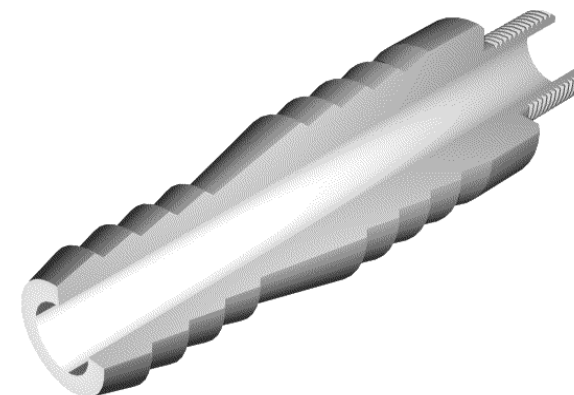
Листов: 1

6.3



\* – размер для справок

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных ± IT14/2



Материал:

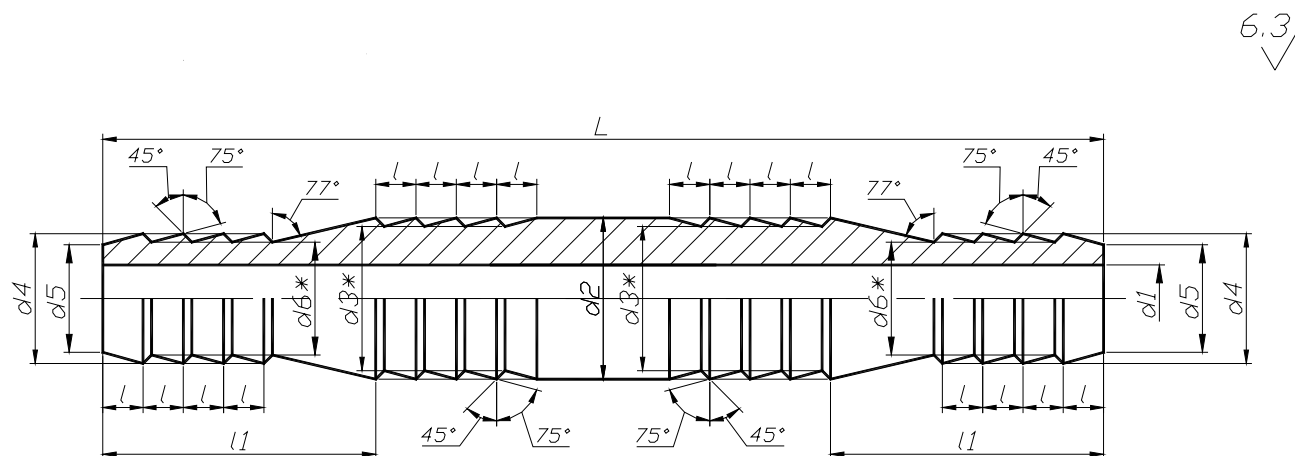
- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 09Г2С — ГОСТ 19281-89
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

Обозначение	Резьба трубная цилиндрическая d (дюймы)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	d5 (мм)	d6 (мм)	l (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	l3 (мм)	L (мм)	С (мм)
05.00.014.01-00	1/2	15	36	32.2	29	24	25,2	9	61	20	27	155	1.5
05.00.014.01-01	3/4										27		1.5
05.00.014.01-02	1										28		2
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Штуцер – "ёрш" 05.00.015.01 (двухсторонний двойной для Øвн25 и Øвн31.5)

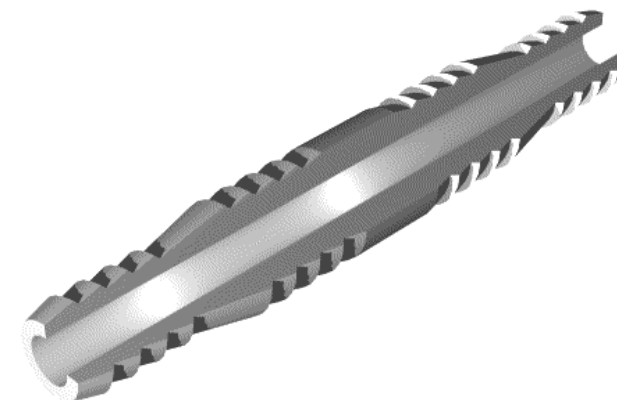
Лист: 1

Листов: 1



\* – размер для справок

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2



Материал:

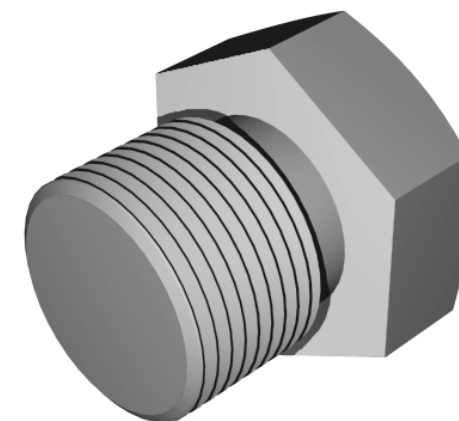
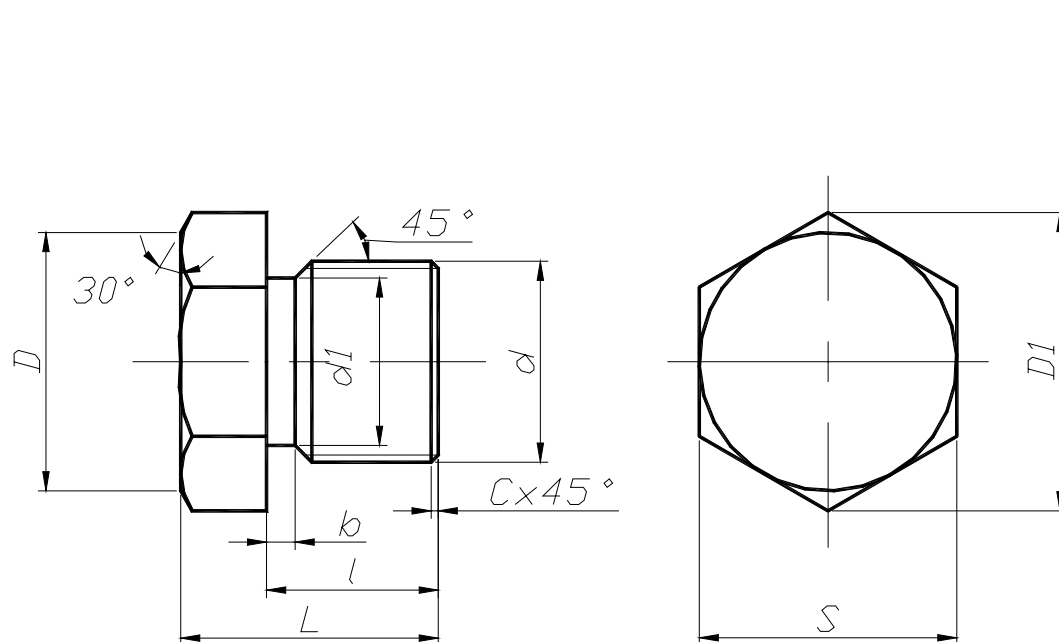
- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 09Г2С — ГОСТ 19281-89
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

Обозначение	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	d5 (мм)	d6 (мм)	l (мм)	l1 (мм)	L (мм)
05.00.015.01-00	15	36	32,2	29	24	25,2	9	61	225
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Пробка исп.1 05.00.017.01

Лист: 1

Листов: 1



## Материал:

- Сталь 35 — ГОСТ 1050-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 09Г2С — ГОСТ 19281-89
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

Обозначение	Условный проход $D_y$ (мм)	Резьба трубная цилиндрическая $d$ (дюймы)	$D$ (мм)	$D1$ (мм)	$d1$ (мм)	$L$ (мм)	$l$ (мм)	$b$ (мм)	$C$ (мм)	$S$ (мм)
05.00.017.01-00	8	1/4	15.3	19.64	11	19	12	3	1.5	17
05.00.017.01-01	10	3/8	19.8	25.41	14	22	13	3	1.5	22
05.00.017.01-02	15	1/2	24.3	31.19	18	29	17	4	1.5	27
05.00.017.01-03	20	3/4	28.8	36.96	23.5	32	18	4	1.5	32
05.00.017.01-04	25	1	36.9	47.36	29.5	38	21	5	2	41
05.00.017.01-05	32	1 1/4	43.2	55.44	38	44	24	5	2	48
05.00.017.01-06	40	1 1/2	49.5	63.8	44	47	24	5	2	55
05.00.017.01-07	50	2	63	81.2	56	54	28	5	2	70

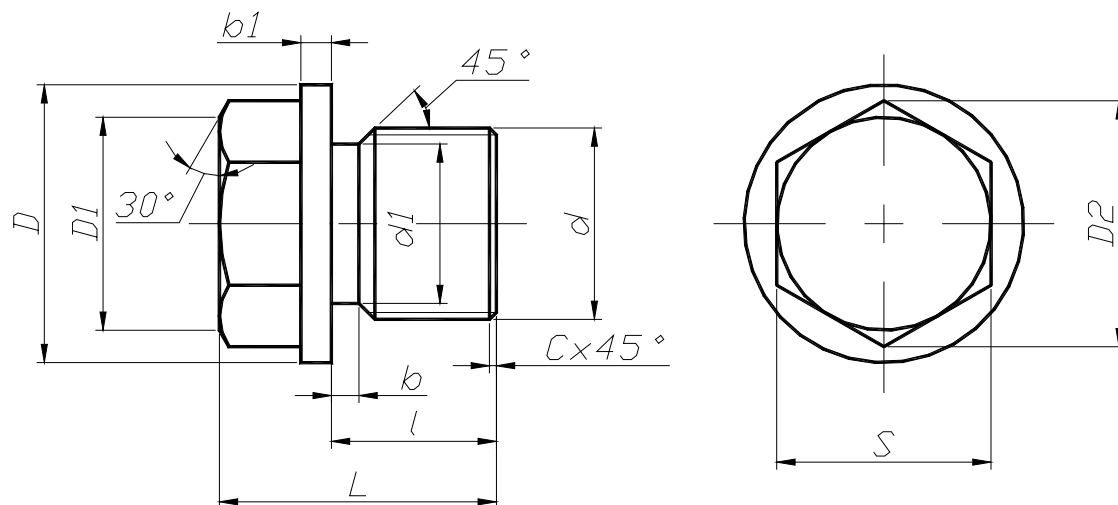
# Пробка исп.2 05.00.018.01

Лист:

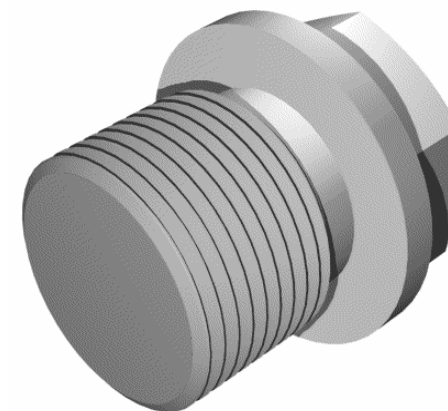
1

Листов:

1



6.3/



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 09Г2С — ГОСТ 19281-89
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$ 

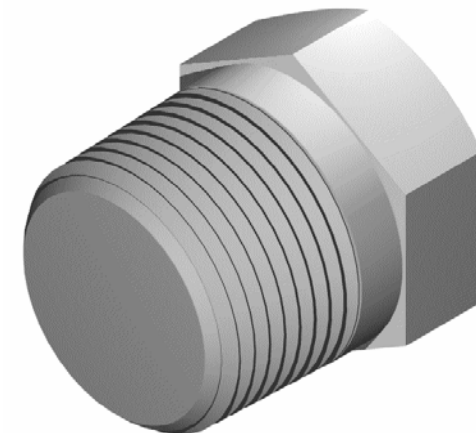
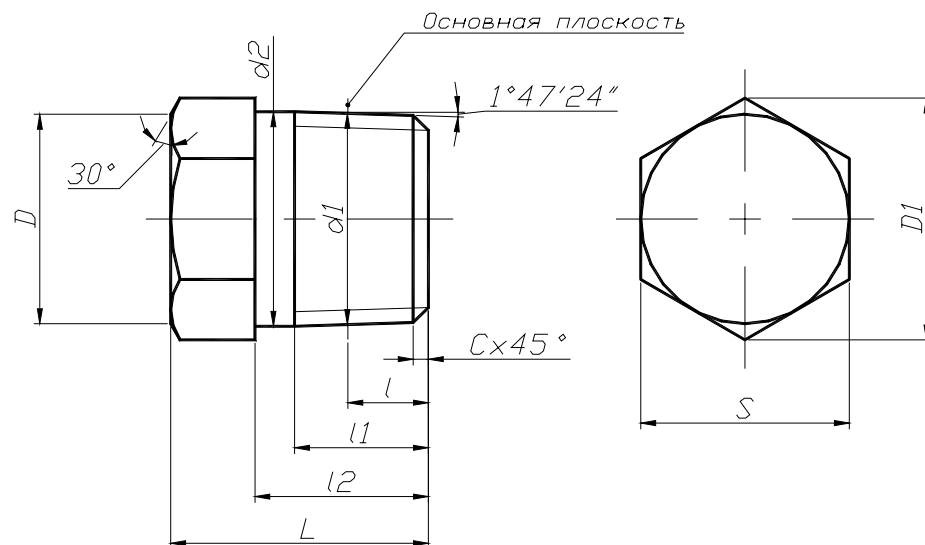
Обозначение	Условный проход $D_y$ (мм)	Резьба трубная цилиндрическая $d$ (дюймы)	$D$ (мм)	$D1$ (мм)	$D2$ (мм)	$d1$ (мм)	$L$ (мм)	$l$ (мм)	$b$ (мм)	$b1$ (мм)	$C$ (мм)	$S$ (мм)
05.00.018.01-00	8	1/4	18	12.6	16.17	11	21	12	3	3	1.5	14
05.00.018.01-01	10	3/8	23	15.3	19.64	14	23	13	3	3	1.5	17
05.00.018.01-02	15	1/2	28	19.8	25.41	18	30	17	4	4	1.5	22
05.00.018.01-03	20	3/4	33	24.3	31.19	23.5	34	18	4	4	1.5	27
05.00.018.01-04	25	1	41	28.8	36.96	29.5	40	21	5	5	2	32
05.00.018.01-05	32	1 1/4	49	36.9	47.36	38	46	24	5	5	2	41
05.00.018.01-06	40	1 1/2	56	43.2	55.44	44	49	24	5	5	2	48
05.00.018.01-07	50	2	71	49.5	63.8	56	56	28	5	5	2	55



# Пробка коническая 05.00.019.01

Лист: 1

Листов: 1



## Материал:

- Сталь 35 — ГОСТ 1050-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 09Г2С — ГОСТ 19281-89
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  JT14/2

Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная коническая d (дюймы)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	L (мм)	l (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	C (мм)	S (мм)
05.00.019.01-00	8	1/4	12.6	16.17	13.157	13.59	24	6	13	16	1.5	14
05.00.019.01-01	10	3/8	17.1	21.95	16.662	17.32	27	6.4	14	17	1.5	19
05.00.019.01-02	15	1/2	21.6	27.72	20.955	21.44	31	8.2	16	19	1.5	24
05.00.019.01-03	20	3/4	24.3	31.19	26.441	26.97	35	9.5	18	21	1.5	27
05.00.019.01-04	25	1	32.4	41.58	33.249	33.85	39	10.4	20	24	2	36
05.00.019.01-05	32	1 1/4	41.4	53.13	41.910	42.62	47	12.7	24	28	2	46
05.00.019.01-06	40	1 1/2	49.5	63.8	47.803	48.51	51	12.7	24	28	2	55
05.00.019.01-07	50	2	58.5	75.4	59.614	60.31	57	15.9	27	31	2	65

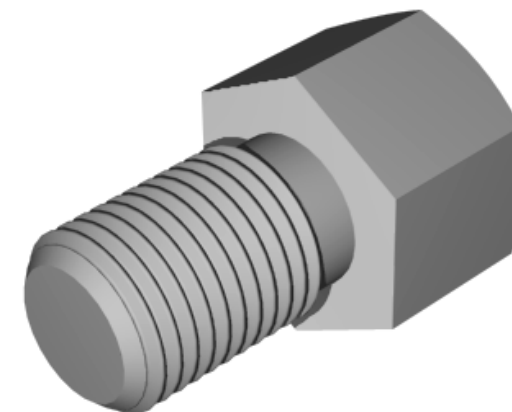
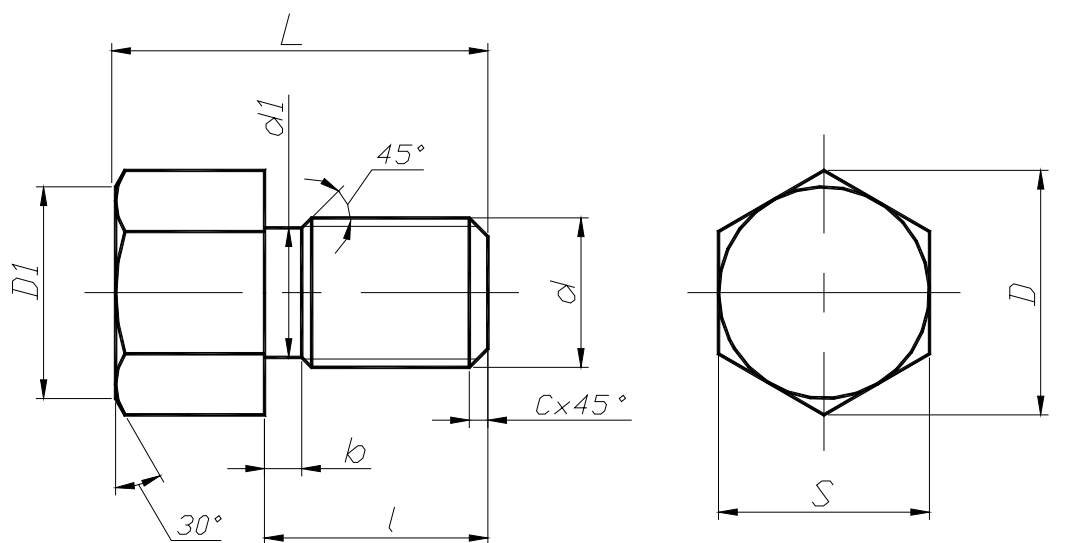
# Пробка 05.00.020.01 (с метрической резьбой)

Лист:

1

Листов:

1



## Материал:

- Сталь 35 — ГОСТ 1050-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 09Г2С — ГОСТ 19281-89
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$

Обозначение	Резьба метрическая d (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	L (мм)	l (мм)	b (мм)	C (мм)	S (мм)
05.00.020.01-00	M12 × 1.25	19.64	15.3	10.2	30	18	3	1.5	17
05.00.020.01-01	M20 × 1.5	31.19	24.3	17.8	33	18	3	1.5	27
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

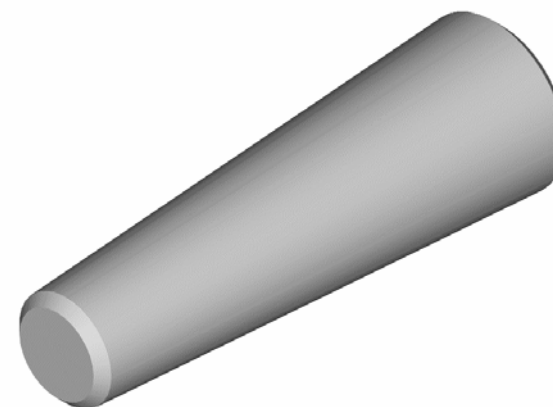
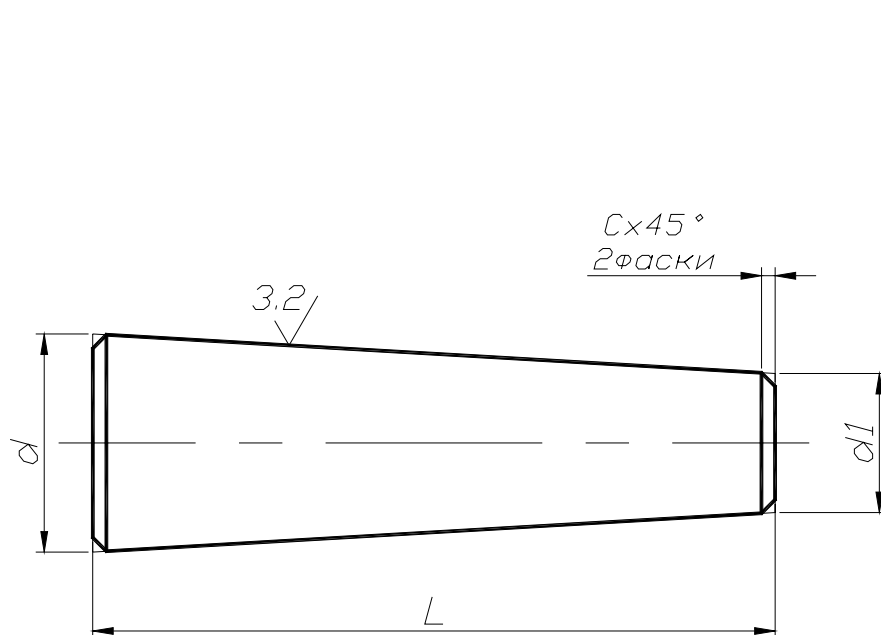
# Заглушка коническая 05.00.021.01 (для трубных пучков)

Лист:

1

Листов:

1



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

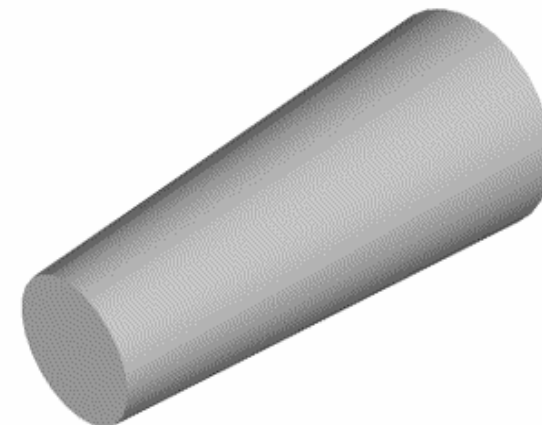
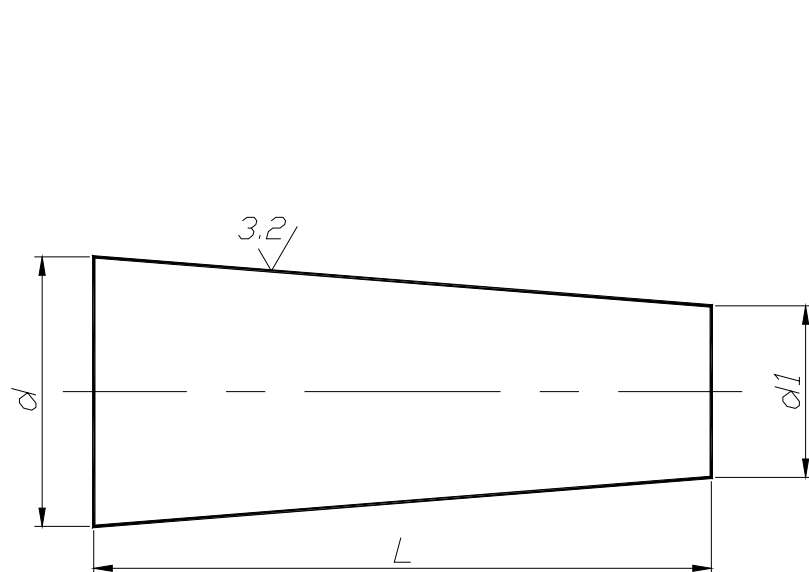
Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$

Обозначение	Наружный диаметр трубы (мм)	d (мм)	d1 (мм)	L (мм)	С (мм)
05.00.021.01-00	20	21 <sub>-0.3</sub>	14 <sup>+0.5</sup>	60	2
05.00.021.01-01	25	26 <sub>-0.3</sub>	19 <sup>+0.5</sup>	60	2
05.00.021.01-02	38	39 <sub>-0.3</sub>	32 <sup>+0.5</sup>	60	2
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

# Заглушка коническая 05.00.054.01 (общего назначения)

Лист: 1

Листов: 1



## Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$

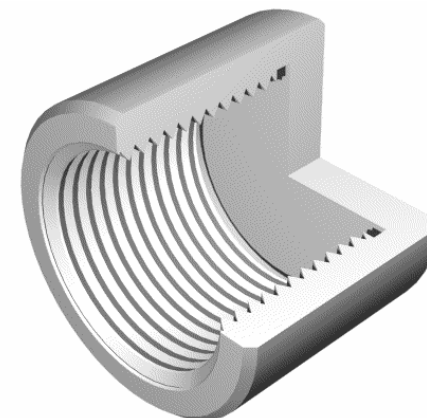
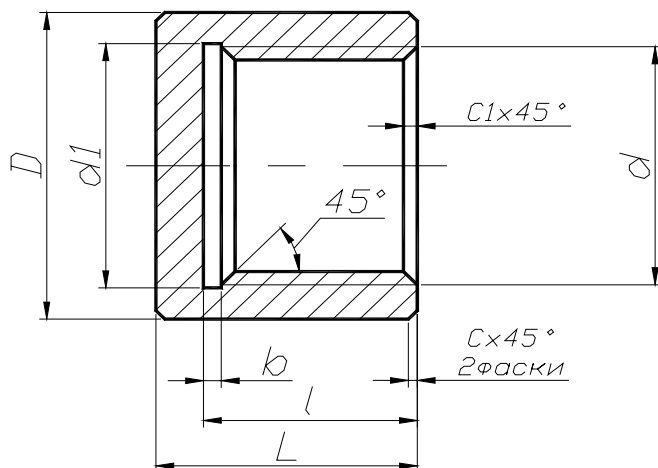
Обозначение	Наружный диаметр трубы (мм)	d (мм)	d1 (мм)	L (мм)
05.00.054.01-00	10	11 <sub>-0.18</sub>	5 <sup>+0.5</sup>	50
05.00.054.01-01	12	13 <sub>-0.18</sub>	7 <sup>+0.5</sup>	50
05.00.054.01-02	14	15 <sub>-0.21</sub>	9 <sup>+0.5</sup>	50
05.00.054.01-03	22	23 <sub>-0.3</sub>	17 <sup>+0.5</sup>	50
05.00.054.01-04	27	28 <sub>-0.3</sub>	22 <sup>+0.5</sup>	50
05.00.054.01-05	32	33 <sub>-0.3</sub>	26 <sup>+0.5</sup>	50
05.00.054.01-06	34	35 <sub>-0.3</sub>	28 <sup>+0.5</sup>	50
05.00.054.01-07	42	43 <sub>-0.3</sub>	36 <sup>+0.5</sup>	50

# Колпак 05.00.022.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3



## Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 09Г2С — ГОСТ 19281-89
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных ± IT14/2

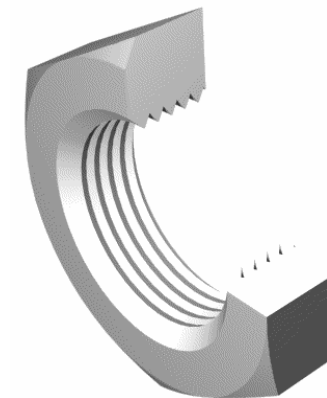
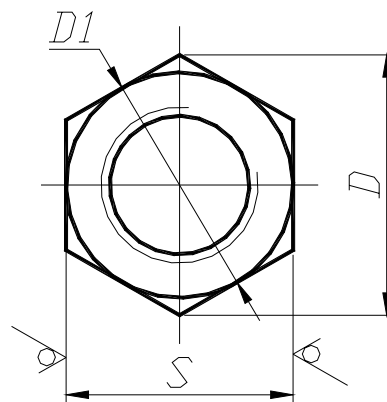
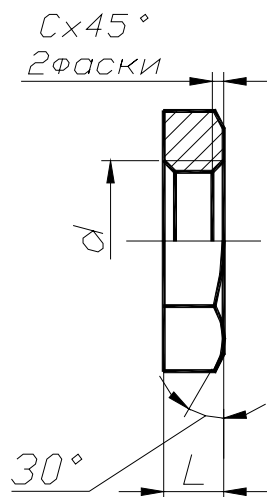
Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная цилиндрическая d (дюймы)	D (мм)	d1 (мм)	L (мм)	l (мм)	b (мм)	C (мм)	C1 (мм)
05.00.022.01-00	8	1/4	18	13.5	16	13	3	1	1.5
05.00.022.01-01	10	3/8	22	17	17	14	3	1	1.5
05.00.022.01-02	15	1/2	27	21.5	23	19	4	1	1.5
05.00.022.01-03	20	3/4	33	27	24	20	4	1	1.5
05.00.022.01-04	25	1	40	34	29	25	6	1.5	2
05.00.022.01-05	32	1 1/4	49	42.5	32	27	6	1.5	2
05.00.022.01-06	40	1 1/2	56	48.5	32	27	6	1.5	2
05.00.022.01-07	50	2	68	60	36	31	6	1.5	2

# Контргайка 05.00.023.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3  
✓



Материал:

• Сталь 35 — ГОСТ 1050-88

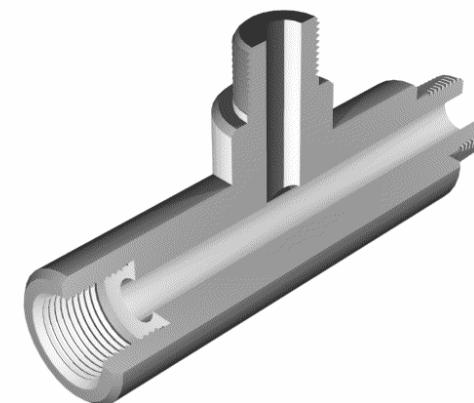
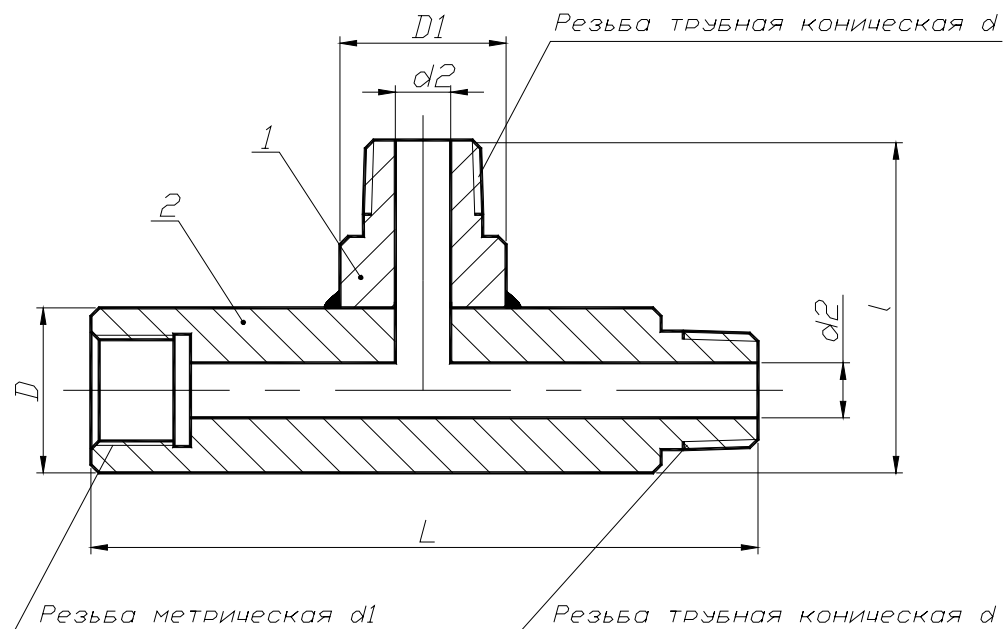
Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$

Обозначение	Условный проход $D_u$ (мм)	Резьба трубная цилиндрическая $d$ (дюймы)	$D$ (мм)	$D1$ (мм)	$L$ (мм)	$C$ (мм)	$S$ (мм)
05.00.023.01-00	8	1/4	25.41	19.8	6	1.5	22
05.00.023.01-01	10	3/8	31.19	24.3	6	1.5	27
05.00.023.01-02	15	1/2	36.96	28.8	8	1.5	32
05.00.023.01-03	20	3/4	41.58	32.4	9	1.5	36
05.00.023.01-04	25	1	53.13	41.4	10	2	46
05.00.023.01-05	32	1 1/4	63.8	49.5	10	2	55
05.00.023.01-06	40	1 1/2	69.6	54.0	10	2	60
05.00.023.01-07	50	2	87.0	67.5	10	2	75

# Тройник исп.1 05.00.024.01

Лист: 1

Листов: 1



## Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

Обозначение	Резьба трубная коническая d (дюймы)	D (мм)	D1 (мм)	d2 (мм)	L (мм)	l ≈ (мм)
05.00.024.01-00	1/2	30	30	10	120	60
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-

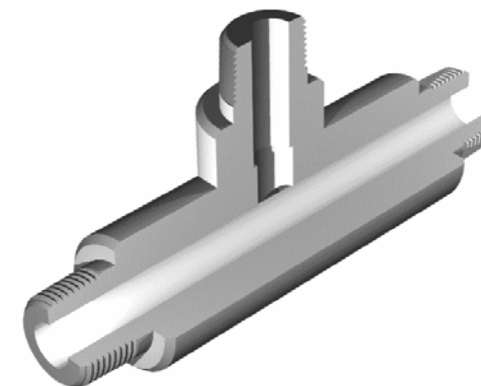
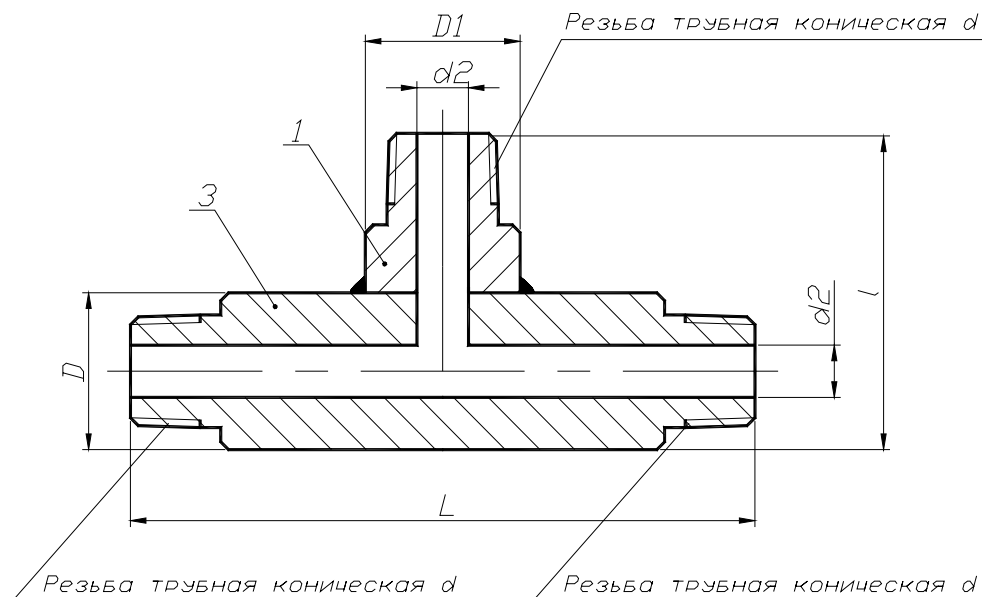
Бобышка, деталь №1 — см. стр. 34

Штуцер, деталь №2 — см. стр. 36

# Тройник исп.2 05.00.025.01

Лист: 1

Листов: 1



## Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

Обозначение	Резьба трубная коническая d (дюймы)	D (мм)	D1 (мм)	d2 (мм)	L (мм)	l ≈ (мм)
05.00.025.01-00	1/2	30	30	10	120	60
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-

Бобышка, деталь №1 — см. стр. 34

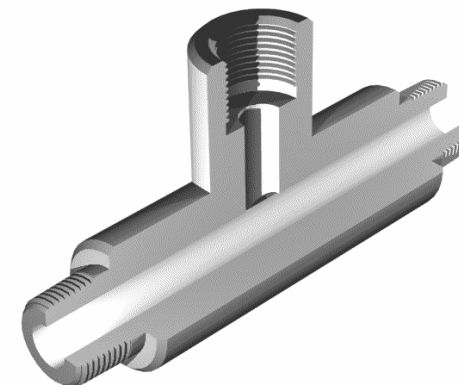
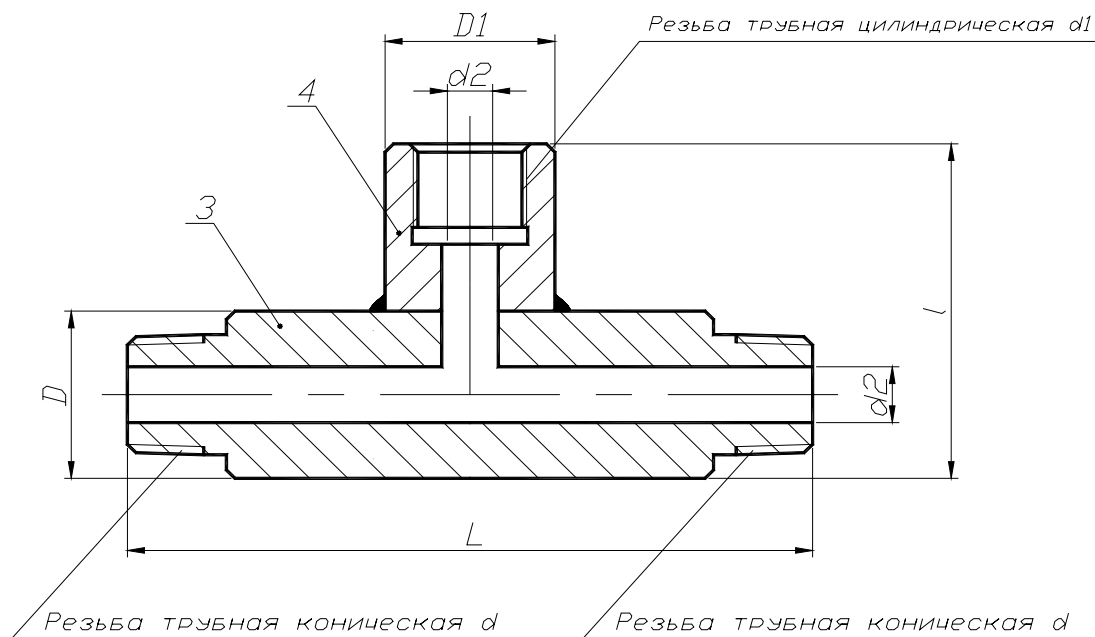
Штуцер, деталь №3 — см. стр. 37



# Тройник исп.3 05.00.026.01

Лист: 1

Листов: 1



## Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

Обозначение	Резьба трубная коническая d (дюймы)	Резьба трубная цилиндрическая d1 (дюймы)	D (мм)	D1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	L (мм)	l ≈ (мм)
05.00.026.01-00	1/2	1/2	30	30	10	10	120	60
-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-

Бобышка, деталь №4 — см. стр. 35

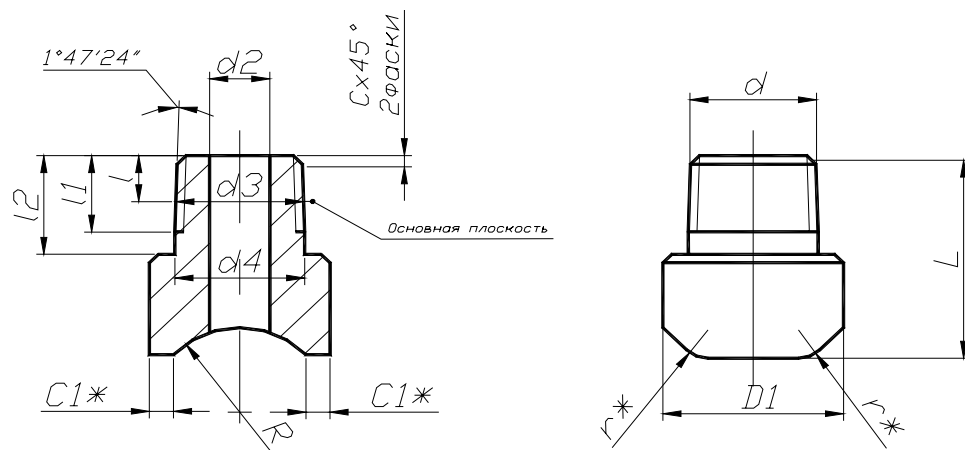
Штуцер, деталь №3 — см. стр. 37

# Бобышка тройника 05.00.027.01 (деталь №1)

Лист: 1

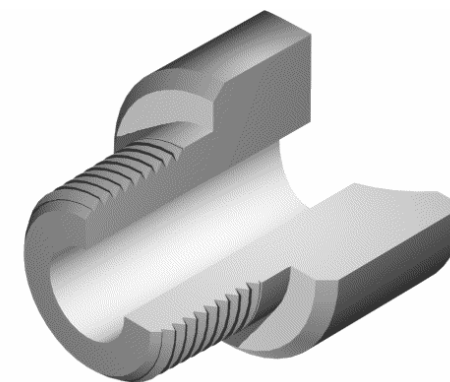
Листов: 1

6.3/



\* Разделка кромки под сварку согласно ГОСТ 16037-80, сварное соединение У18

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2



Материал:

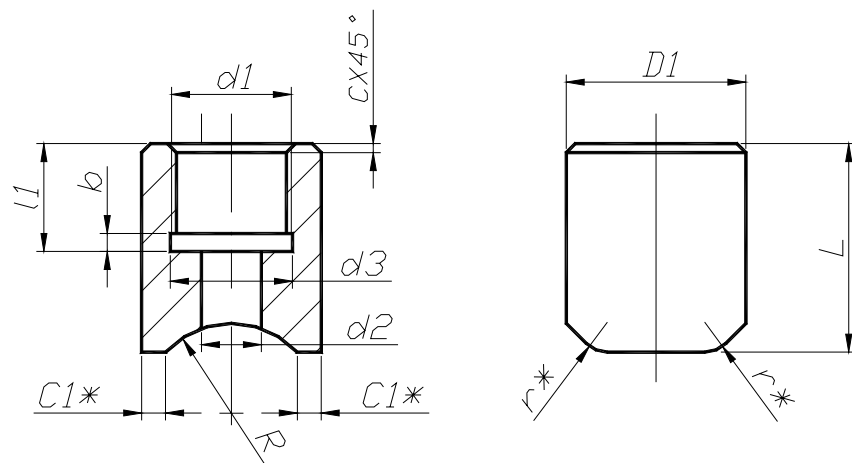
- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

Обозначение	Резьба трубная коническая d (дюймы)	D1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	L $\approx$ (мм)	l (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	C (мм)	C1 $\approx$ (мм)	R (мм)	r $\approx$ (мм)
05.00.027.01-00	1/2	30	10	20.955	21.44	36	8.2	16	19	1.5	4	15	5
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

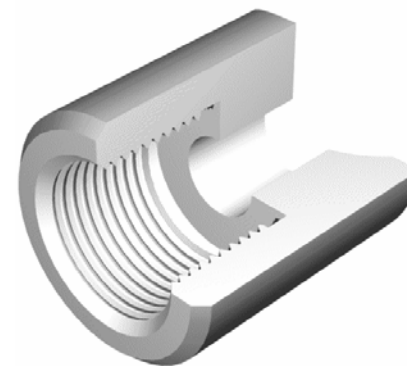
# Бобышка тройника 05.00.028.01 (деталь №4)

Лист: 1

Листов: 1



6.3/



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

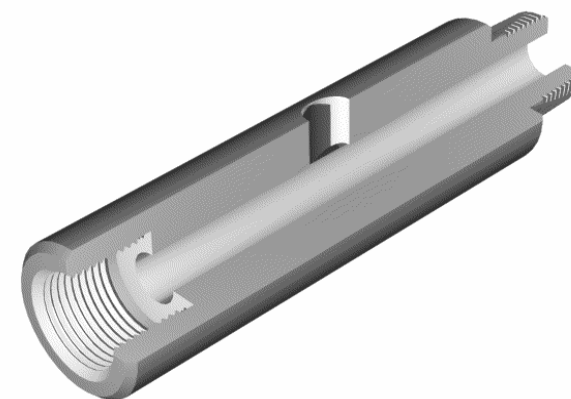
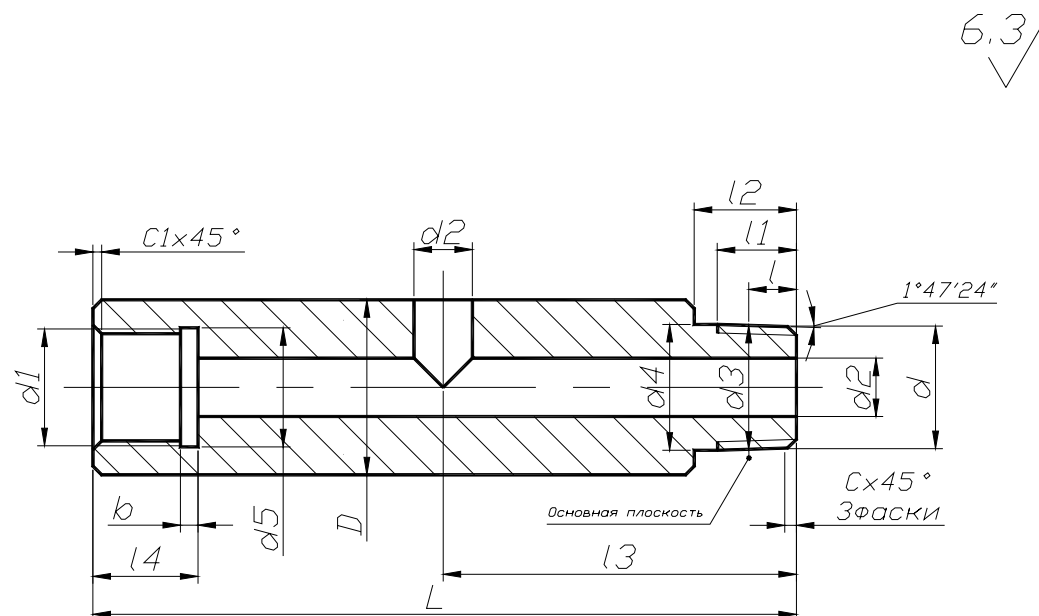
\* Разделка кромки под сварку согласно ГОСТ 16037-80, сварное соединение У18

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  JT14/2

Обозначение	Резьба трубная цилиндрическая d1 (дюймы)	D1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	L $\approx$ (мм)	l1 (мм)	b (мм)	C (мм)	C1 $\approx$ (мм)	R (мм)	r $\approx$ (мм)
05.00.028.01-00	1/2	30	10	21.5	35	18	4	1.5	4	15	5
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Штуцер тройника 05.00.029.01 (деталь №2)

Лист: 1  
Листов: 1



## Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

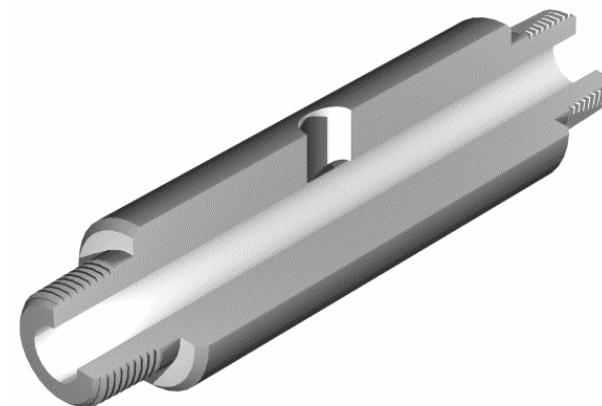
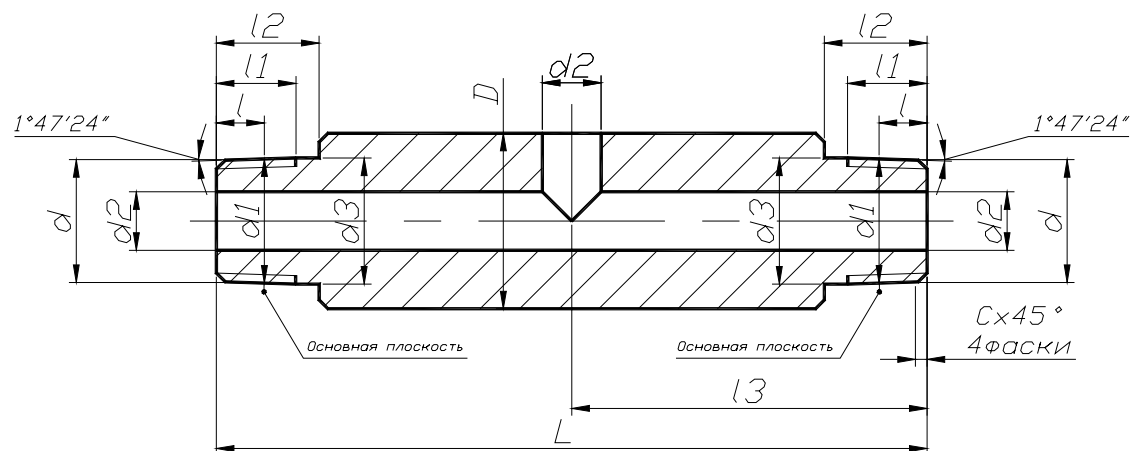
Обозначение	Резьба трубная коническая d (дюймы)	Резьба метрическая d1 (мм)	D (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	d5 (мм)	L (мм)	l (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	l3 (мм)	l4 (мм)	b (мм)	C (мм)	C1 (мм)
05.00.029.01-00	1/2	M20 × 1.5	30	10	20.955	21.44	20.3	120	8.2	16	19	60	18	3	1.5	2
05.00.029.01-01		M22 × 1.5					22.3									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Штуцер тройника 05.00.030.01 (деталь №3)

Лист: 1

Листов: 1

6.3/



## Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  JT14/2

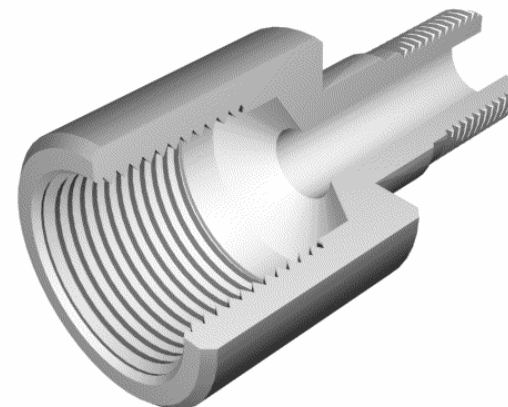
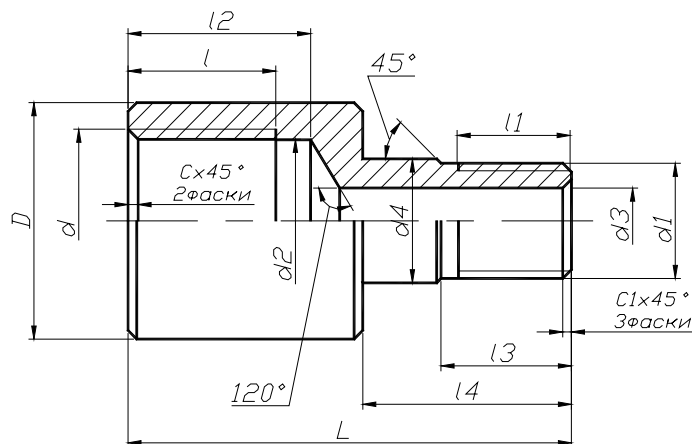
Обозначение	Резьба трубная коническая d (дюймы)	D (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	L (мм)	l (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	l3 (мм)	C (мм)
05.00.030.01-00	1/2	30	20.955	10	21.44	120	8.2	16	19	60	1.5
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Переход исп.1 05.00.031.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3/



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 09Г2С — ГОСТ 19281-89
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

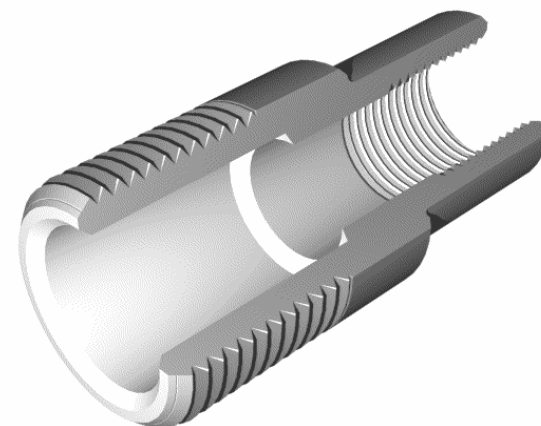
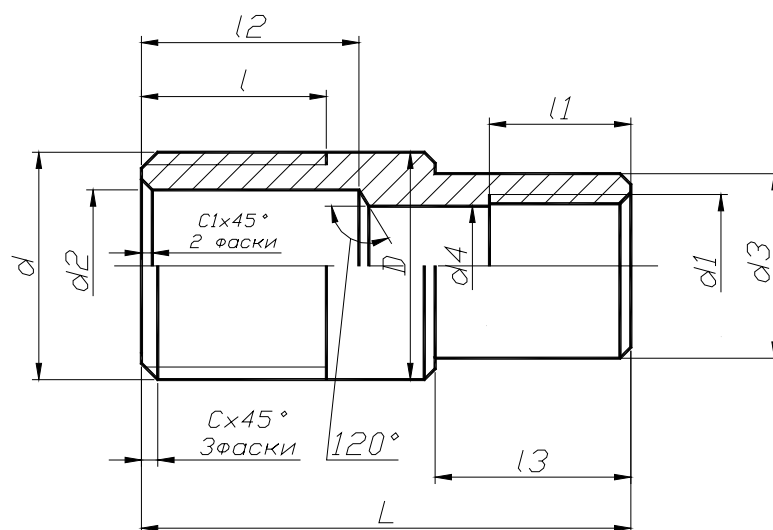
Обозначение	Условный проход Ду × Ду1 (мм)	Резьба трубная цилиндрическая d (дюймы)	Резьба трубная цилиндрическая d1 (дюймы)	D (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	L (мм)	l (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	l3 (мм)	l4 (мм)	C (мм)	C1 (мм)
05.00.031.01-00	8 × 8	1/4	1/4	18	11.5	7.5	14.5	50	13	13	21	15	23	1	1
05.00.031.01-01	10 × 8	3/8	1/4	22	15	7.5	14.5	51	14	13	22	15	23	1	1
05.00.031.01-02	15 × 8	1/2	1/4	27	18.75	7.5	14.5	57	17	13	28	15	23	1.5	1
05.00.031.01-03	10 × 10	3/8	3/8	22	15	10	18	51	14	13	22	15	23	1	1
05.00.031.01-04	15 × 10	1/2	3/8	27	18.75	10	18	57	17	13	28	15	23	1.5	1
05.00.031.01-05	20 × 10	3/4	3/8	33	24.25	10	18	60	18	13	29	15	23	1.5	1
05.00.031.01-06	15 × 15	1/2	1/2	27	18.75	13	22	64	17	18	28	21	30	1.5	1.5
05.00.031.01-07	20 × 15	3/4	1/2	33	24.25	13	22	67	18	18	29	21	30	1.5	1.5
05.00.031.01-08	25 × 15	1	1/2	40	30.5	13	22	72	22	18	34	21	30	2	1.5
05.00.031.01-09	20 × 20	3/4	3/4	33	24.25	18	27.5	67	18	18	29	21	30	1.5	1.5
05.00.031.01-10	25 × 20	1	3/4	40	30.5	18	27.5	72	22	18	34	21	30	2	1.5
05.00.031.01-11	25 × 25	1	1	40	30.5	24.5	34.5	77	22	21	34	25	35	2	2
05.00.031.01-12	32 × 25	1 1/4	1	49	39	24.5	34.5	81	24	21	36	25	35	2	2
05.00.031.01-13	40 × 25	1 1/2	1	56	45	24.5	34.5	83	26	21	38	25	35	2	2
05.00.031.01-14	50 × 25	2	1	68	57	24.5	34.5	85	28	21	40	25	35	2	2

# Переход исп.2 05.00.032.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3/



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

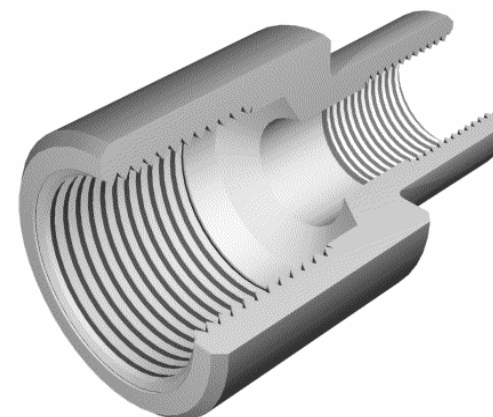
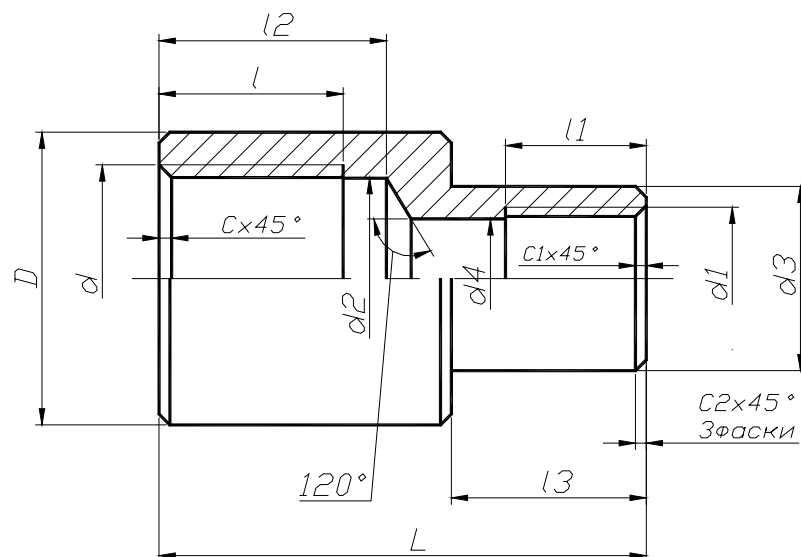
Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных ± IT14/2

Обозначение	Условный проход Ду × Ду1 (мм)	Резьба трубная цилиндрическая d (дюймы)	Резьба трубная цилиндрическая d1 (дюймы)	D (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	L (мм)	l (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	l3 (мм)	C (мм)	C1 (мм)
05.00.032.01-00	10 × 8	3/8	1/4	14	10	18	11.5	41	13	13	17	18	1	1
05.00.032.01-01	15 × 8	1/2	1/4	22	13	18	11.5	45	18	13	20	18	1.5	1
05.00.032.01-02	15 × 10	1/2	3/8	22	13	22	15	46	18	14	20	19	1.5	1
05.00.032.01-03	20 × 10	3/4	3/8	27	18	22	15	49	18	14	22	19	1.5	1
05.00.032.01-04	20 × 15	3/4	1/2	27	18	27	18.75	53	18	17	22	23	1.5	1.5
05.00.032.01-05	25 × 15	1	1/2	34	24.5	27	18.75	58	21	17	27	23	2	1.5
05.00.032.01-06	25 × 20	1	3/4	34	24.5	33	24.25	59	21	18	27	24	2	1.5
05.00.032.01-07	32 × 25	1 1/4	1	42	31	40	30.5	69	23	22	29	31	2	2
05.00.032.01-08	40 × 25	1 1/2	1	48	37	40	30.5	71	23	22	31	31	2	2
05.00.032.01-09	50 × 25	2	1	60	48	40	30.5	73	25	22	33	31	2	2

# Переход исп.3 05.00.033.01

Лист: 1

Листов: 1



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

Обозначение	Условный проход $D_u \times D_{u1}$ (мм)	Резьба трубная цилиндрическая $d$ (дюймы)	Резьба трубная цилиндрическая $d1$ (дюймы)	$D$ (мм)	$d2$ (мм)	$d3$ (мм)	$d4$ (мм)	$L$ (мм)	$l$ (мм)	$l1$ (мм)	$l2$ (мм)	$l3$ (мм)	$C$ (мм)	$C1$ (мм)	$C2$ (мм)
05.00.033.01-00	10 × 8	3/8	1/4	22	15	18	11.5	46	14	13	22	18	1	1	1
05.00.033.01-01	15 × 8	1/2	1/4	27	18.75	18	11.5	52	17	13	28	18	1.5	1	1
05.00.033.01-02	15 × 10	1/2	3/8	27	18.75	22	15	53	17	14	28	19	1.5	1	1
05.00.033.01-03	20 × 10	3/4	3/8	33	24.25	22	15	56	18	14	29	19	1.5	1	1
05.00.033.01-04	20 × 15	3/4	1/2	33	24.25	27	18.75	60	18	17	29	23	1.5	1.5	1.5
05.00.033.01-05	25 × 15	1	1/2	40	30.5	27	18.75	65	22	17	34	23	2	1.5	1.5
05.00.033.01-06	25 × 20	1	3/4	40	30.5	33	24.25	66	22	18	34	24	2	1.5	1.5
05.00.033.01-07	32 × 25	1 1/4	1	49	39	40	30.5	77	24	22	36	31	2	2	2
05.00.033.01-08	40 × 25	1 1/2	1	56	45	40	30.5	79	26	22	38	31	2	2	2
05.00.033.01-09	50 × 25	2	1	68	57	40	30.5	81	28	22	40	31	2	2	2

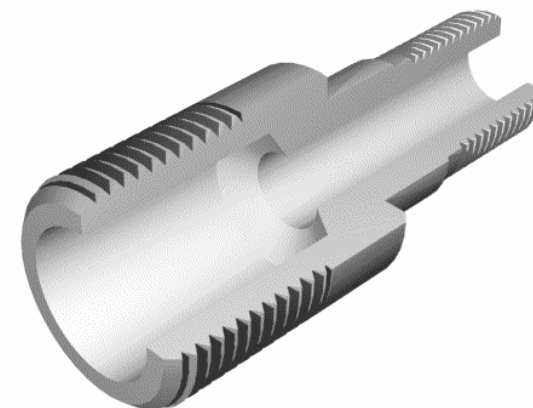
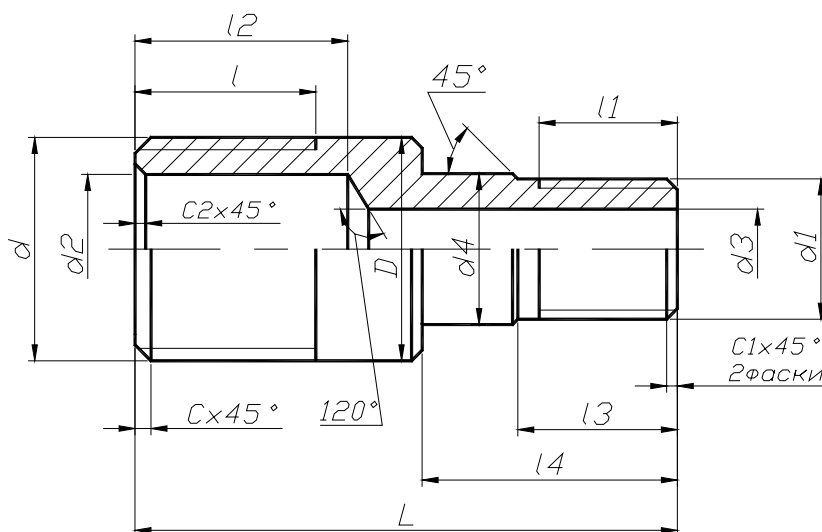


# Переход исп.4 05.00.034.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3/



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$

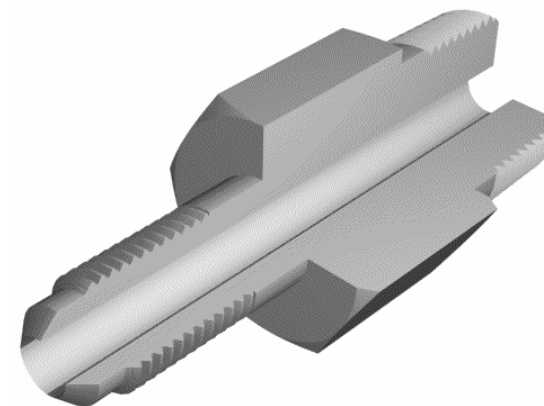
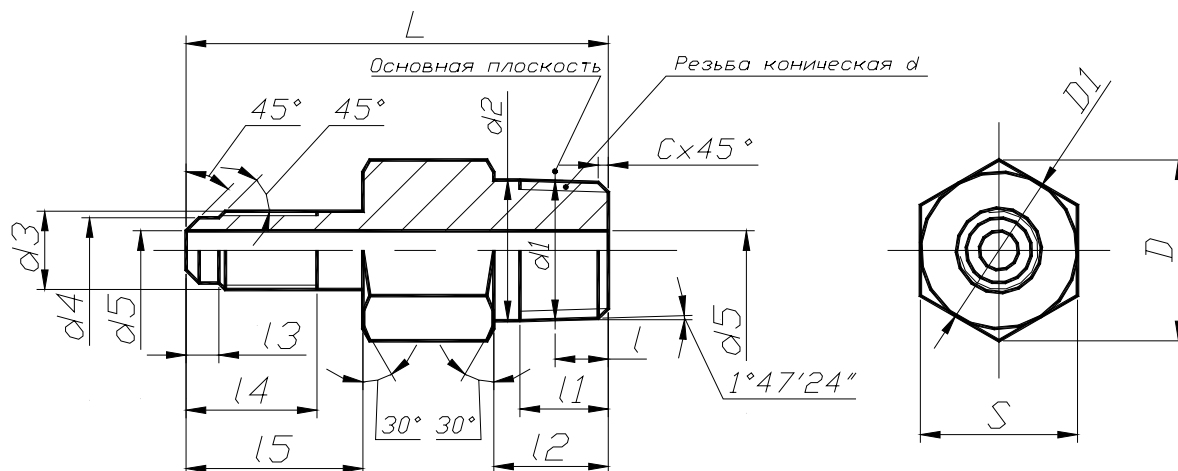
Обозначение	Условный проход $D_u \times D_{y1}$ (мм)	Резьба трубная цилиндрическая $d$ (дюймы)	Резьба трубная цилиндрическая $d1$ (дюймы)	$D$ (мм)	$d2$ (мм)	$d3$ (мм)	$d4$ (мм)	$L$ (мм)	$l$ (мм)	$l1$ (мм)	$l2$ (мм)	$l3$ (мм)	$l4$ (мм)	$C$ (мм)	$C1$ (мм)	$C2$ (мм)
05.00.034.01-00	10 × 8	3/8	1/4	14	10	7.5	14.5	46	13	13	17	15	23	1	1	1
05.00.034.01-01	15 × 8	1/2	1/4	22	13	7.5	14.5	50	18	13	20	15	23	1.5	1	1
05.00.034.01-02	15 × 10	1/2	3/8	22	13	10	18	50	18	13	20	15	23	1.5	1	1
05.00.034.01-03	20 × 10	3/4	3/8	27	18	10	18	53	18	13	22	15	23	1.5	1	1
05.00.034.01-04	20 × 15	3/4	1/2	27	18	13	22	60	18	18	22	21	30	1.5	1.5	1.5
05.00.034.01-05	25 × 15	1	1/2	34	24.5	13	22	65	21	18	27	21	30	2	1.5	1.5
05.00.034.01-06	25 × 20	1	3/4	34	24.5	18	27.5	65	21	18	27	21	30	2	1.5	1.5
05.00.034.01-07	32 × 25	1 1/4	1	42	31	24.5	34.5	73	23	21	29	25	35	2	2	2
05.00.034.01-08	40 × 25	1 1/2	1	48	37	24.5	34.5	75	23	21	31	25	35	2	2	2
05.00.034.01-09	50 × 25	2	1	60	48	24.5	34.5	77	25	21	33	25	35	2	2	2

# Переход исп.1 05.00.035.01 (метрическая × дюймовая)

Лист: 1

Листов: 1

6.3/



Материал:

• Сталь 35 — ГОСТ 1050-88

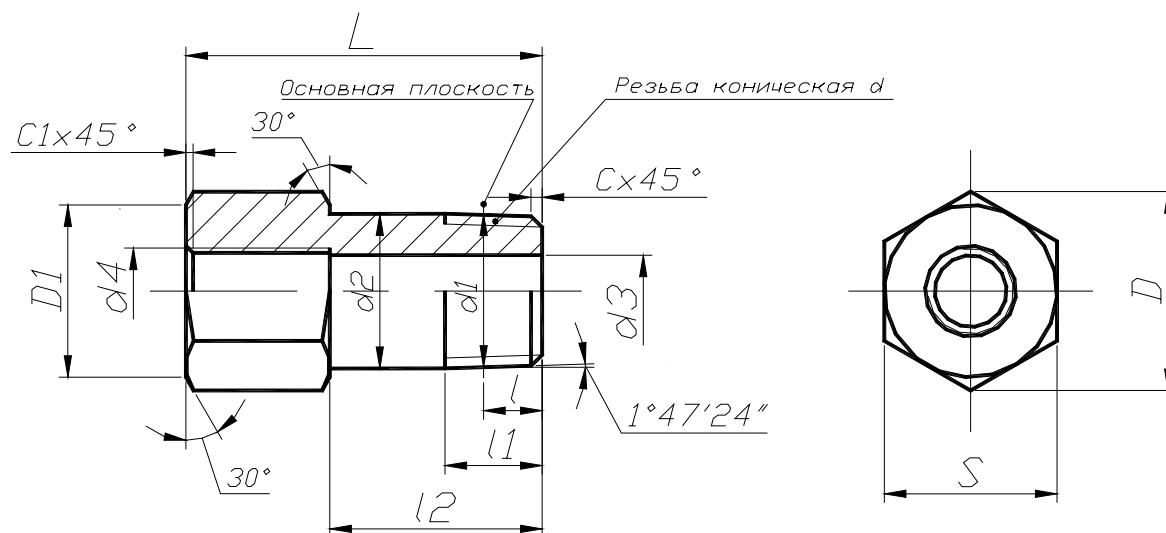
Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных ± IT14/2

Обозначение	Резьба трубная коническая d (дюймы)	Резьба метрическая d3 (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	l (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	D (мм)	D1 (мм)	L (мм)	d4 (мм)	d5 (мм)	l3 (мм)	l4 (мм)	l5 (мм)	C (мм)	S (мм)
05.00.035.01-00	1/2	M12 × 1.25	20.955	21.44	8.2	16	19	27.72	21.6	63	10	6	5	20	25	1.5	24
05.00.035.01-01	3/4		26.441	26.97	9.5	18	21	31.19	24.3	68						1.5	27
05.00.035.01-02	1		33.249	33.85	10.4	20	24	41.58	32.4	77						2	36
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

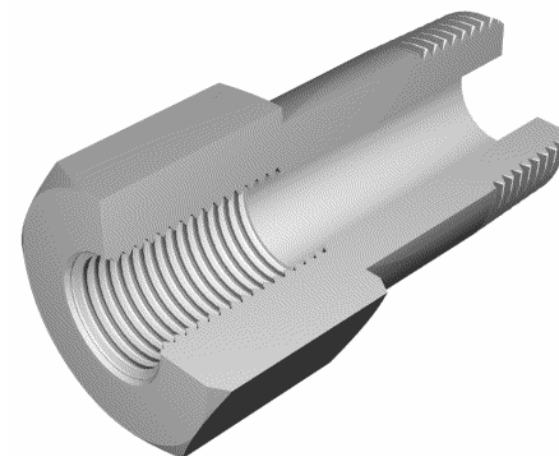
# Переход исп.2 05.00.036.01 (метрическая × дюймовая)

Лист: 1

Листов: 1



6.3/



Материал:

• Сталь 35 — ГОСТ 1050-88

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных ± IT14/2

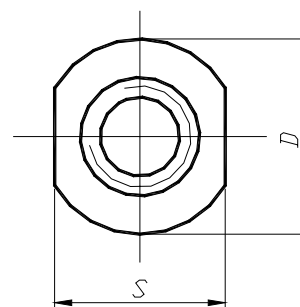
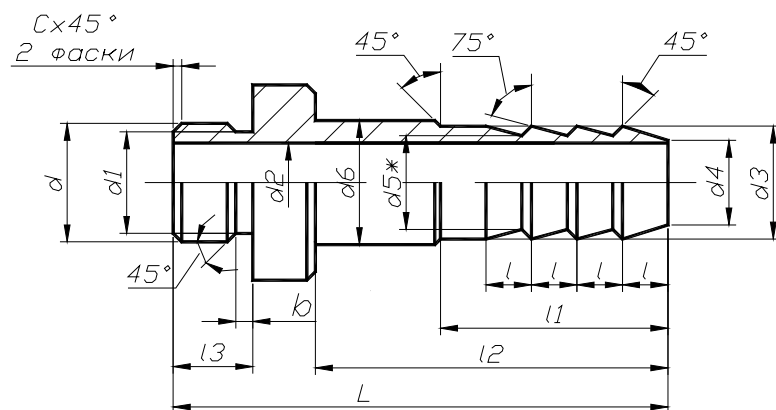
Обозначение	Резьба трубная коническая d (дюймы)	Резьба метрическая d4 (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	D (мм)	D1 (мм)	L (мм)	l (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	C (мм)	C1 (мм)	S (мм)
05.00.036.01-00	1/2	M12 × 1.25	20.955	21.44	10	27.72	21.6	50	8.2	16	30	1.5	2	24
05.00.036.01-01	3/4		26.441	26.97		31.19	24.3	55	9.5	18	35		2	27
05.00.036.01-02	1		33.249	33.85		41.58	32.4	64	10.4	20	44		2.5	36
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Неразъемное соединение рукавов исп.1 05.00.038.01

Лист: 1

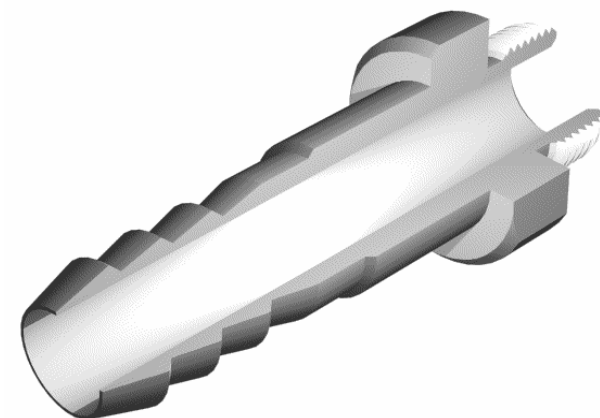
Листов: 1

6.3



\* - Размер для справок

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  JT14/2



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

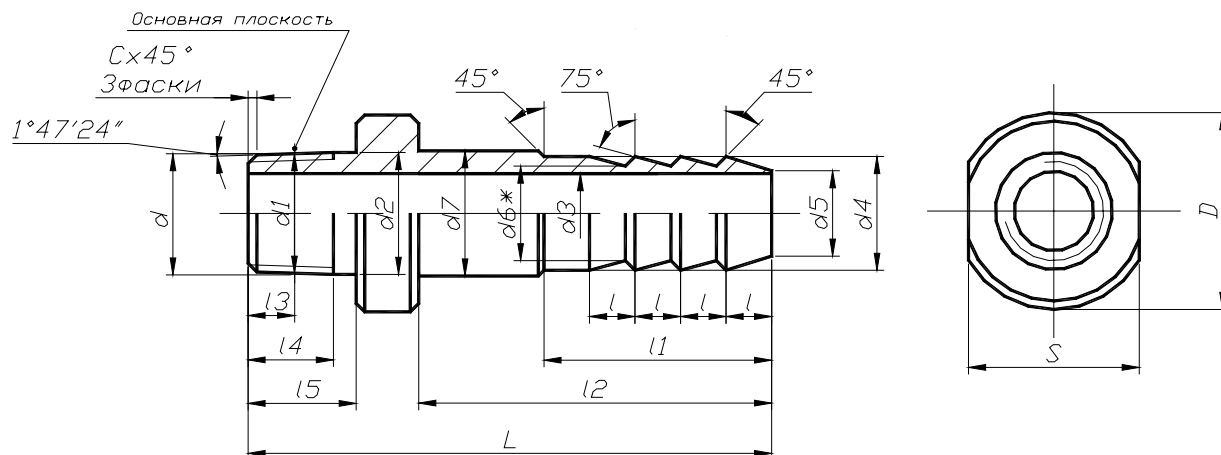
Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Внутренний диаметр рукава (мм)	Резьба трубная цилиндрическая d (дюймы)	D (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	d5 (мм)	d6 (мм)	L (мм)	l (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	l3 (мм)	b (мм)	c (мм)	s (мм)
05.00.038.01-00	8	10	1/4	20	11	7	12	8	9.5	12	74	6	30	54	12	3	1	17
05.00.038.01-01	10	12.5	3/8	26	14	9.5	15	11	12	15	83	8	40	62	12	3	1	22
05.00.038.01-02	15	16	1/2	35	18	14	20	15	16.6	22	87	8	40	62	14	3	1.5	30
05.00.038.01-03	20	20	3/4	42	23	17	24	19	20.6	27	99	10	50	70	16	3	1.5	36
05.00.038.01-04	25	25	1	55	30	22	29	24	25.2	34	110	12	60	78	18	3	2	46
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Неразъемное соединение рукавов исп.2 05.00.039.01

Лист: 1

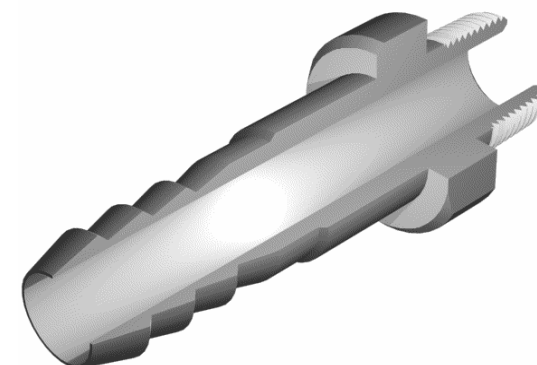
Листов: 1

6.3/



ж - Размер для справок

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$



Материал:

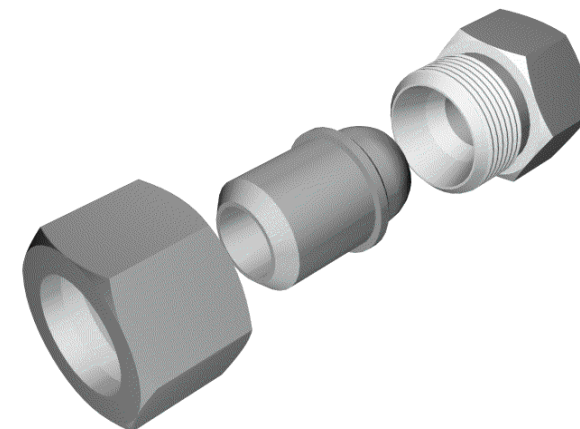
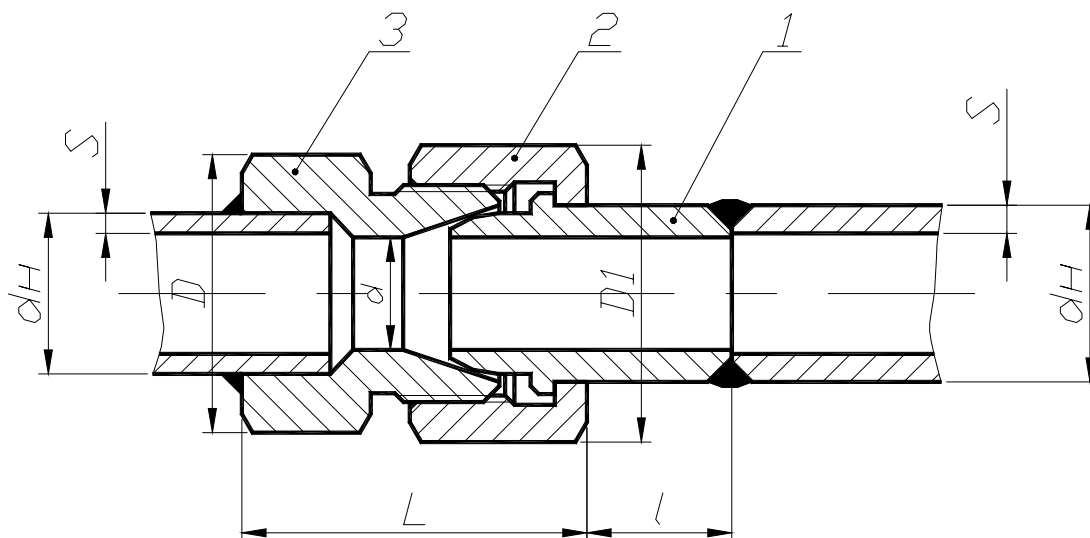
- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Внутренний диаметр рукава (мм)	Резьба трубная коническая d (дюймы)	D (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	d5 (мм)	d6 (мм)	d7 (мм)	L (мм)	l (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	l3 (мм)	l4 (мм)	l5 (мм)	C (мм)	S (мм)
05.00.039.01-00	8	10	1/4	20	13.157	13.59	7	12	8	9.5	12	78	6	30	54	6	13	16	1	17
05.00.039.01-01	10	12.5	3/8	26	16.662	17.32	9.5	15	11	12	15	90	8	40	62	6.4	14	17	1	22
05.00.039.01-02	15	16	1/2	35	20.955	21.44	14	20	15	16.6	22	97	8	40	62	8.2	16	19	1.5	30
05.00.039.01-03	20	20	3/4	42	26.441	26.97	18	24	19	20.6	27	110	10	50	70	9.5	18	21	1.5	36
05.00.039.01-04	25	25	1	55	33.249	33.85	23	29	24	25.2	34	124	12	60	78	10.4	20	24	2	46
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Соединение прямое промежуточное исп.1 05.00.040.01

Лист: 1

Листов: 1



Допускаемые:

давление (кгс/см<sup>2</sup>)

температура (°C)

200

-40 ... +120

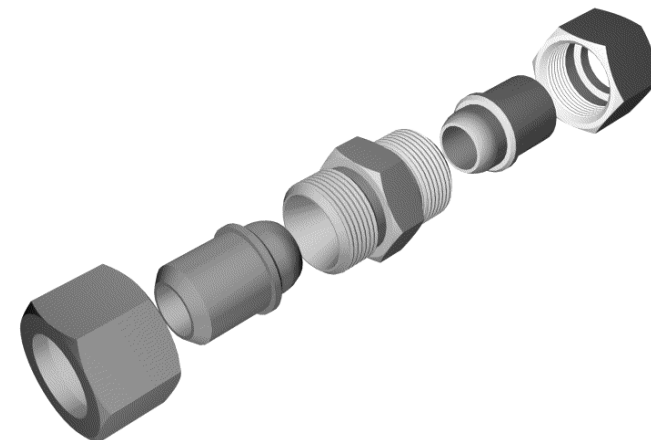
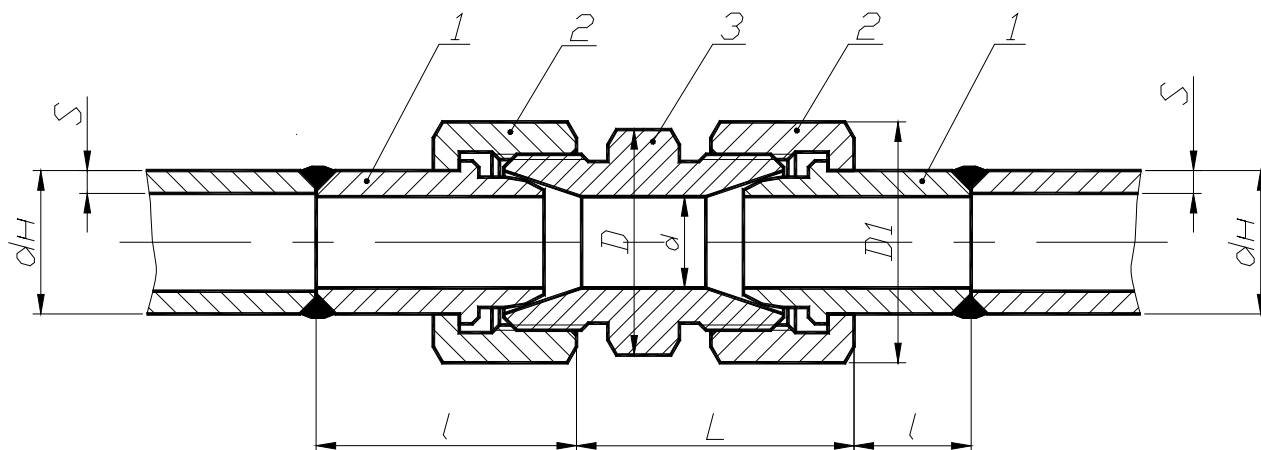
Обозначение	Трубы стальные		D (мм)	D1 (мм)	d (мм)	L ≈ (мм)	l (мм)
	dn × S (мм)	Dy (мм)					
05.00.040.01-00	12 × 2	8	21.9	27.7	8	35	15
05.00.040.01-01	14 × 2	10	27.7	34.6	10	38	16
05.00.040.01-02	20 × 2.5	15	34.6	36.9	14	42	19
05.00.040.01-03	25 × 3	20	41.6	47.3	18	47	20
05.00.040.01-04	32 × 3.5	25	47.3	53.1	23	49	22
05.00.040.01-05	40 × 4	32	63.5	63.5	30	57	27
05.00.040.01-06	50 × 5	40	75.0	75.0	36	62	35

[Ниппель, деталь №1](#) — [см. стр. 54](#)  
[Гайка, деталь №2](#) — [см. стр. 59](#)  
[Штуцер, деталь №3](#) — [см. стр. 57](#)

# Соединение прямое промежуточное исп.2 05.00.041.01

Лист: 1

Листов: 1



Допускаемые:

давление (кгс/см<sup>2</sup>)

температура (°C)

200

-40 ... +120

Обозначение	Трубы стальные		D (мм)	D1 (мм)	d (мм)	L ≈ (мм)	l (мм)
	dn × S (мм)	Dy (мм)					
05.00.041.01-00	12 × 2	8	21.9	27.7	8	52	15
05.00.041.01-01	14 × 2	10	27.7	34.6	10	56	16
05.00.041.01-02	20 × 2.5	15	34.6	36.9	14	62	19
05.00.041.01-03	25 × 3	20	41.6	47.3	18	70	20
05.00.041.01-04	32 × 3.5	25	47.3	53.1	23	74	22
05.00.041.01-05	40 × 4	32	63.5	63.5	30	88	27
05.00.041.01-06	50 × 5	40	75.0	75.0	36	98	35

Ниппель, деталь №1 — см. стр. 54

Гайка, деталь №2 — см. стр. 59

Штуцер, деталь №3 — см. стр. 53

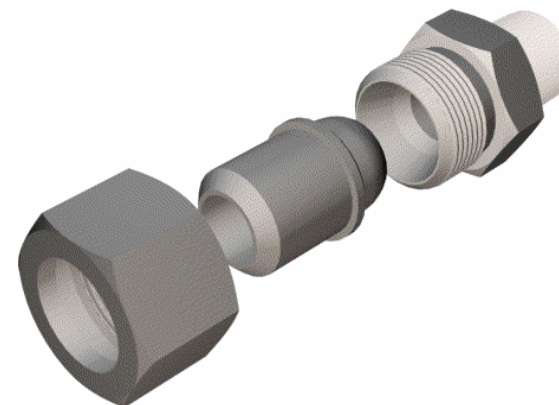
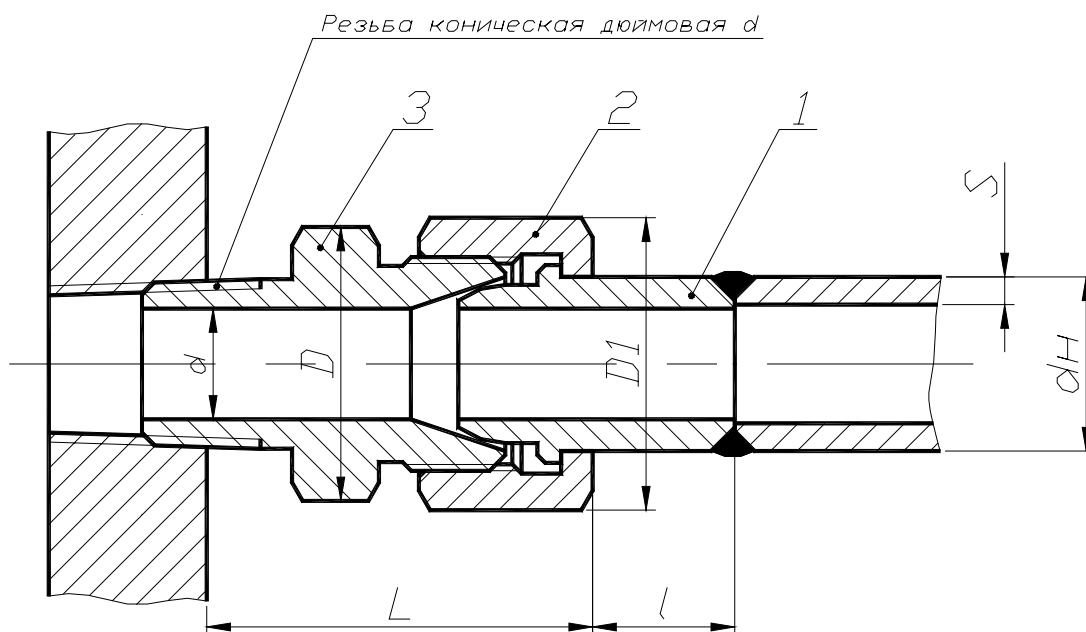
# Присоединение прямое концевое исп.1 05.00.042.01

Лист:

1

Листов:

1



Допускаемые:

давление (кгс/см<sup>2</sup>)

температура (°C)

200

-40 ... +120

Обозначение	Трубы стальные		Резьба трубная коническая d (дюймы)	D (мм)	D1 (мм)	d (мм)	L ≈ (мм)	l (мм)
	dn × S (мм)	Dy (мм)						
05.00.042.01-00	12 × 2	8	1/4	21.9	27.7	8	39	15
05.00.042.01-01	14 × 2	10	3/8	27.7	34.6	10	41	16
05.00.042.01-02	20 × 2.5	15	1/2	34.6	36.9	14	48	19
05.00.042.01-02-01	20 × 2.5	15	1/2	34.6	36.9	14	181	19
05.00.042.01-03	25 × 3	20	3/4	41.6	47.3	18	53	20
05.00.042.01-04	32 × 3.5	25	1	47.3	53.1	23	58	22
05.00.042.01-05	40 × 4	32	1 1/4	63.5	63.5	30	66	27
05.00.042.01-06	50 × 5	40	1 1/2	75.0	75.0	36	73	35

Ниппель, деталь №1 — см. стр. 54

Гайка, деталь №2 — см. стр. 59

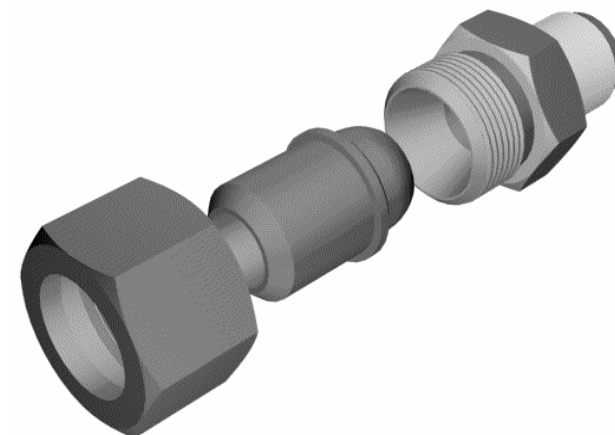
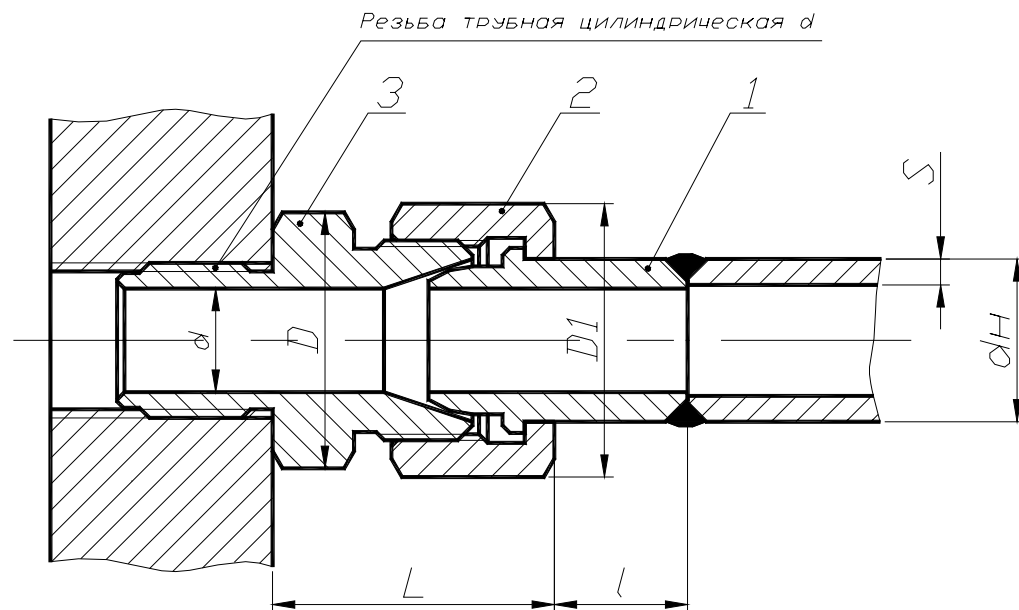
Штуцер, деталь №3 — см. стр. 55



# Присоединение прямое концевое исп.2 05.00.043.01

Лист: 1

Листов: 1



Допускаемые:

давление (кгс/см<sup>2</sup>)

температура (°C)

200

-40 ... +120

Обозначение	Трубы стальные		Резьба трубная цилиндрич. d (дюймы)	D (мм)	D1 (мм)	d (мм)	L ≈ (мм)	l (мм)
	dn × S (мм)	Dy (мм)						
05.00.043.01-00	12 × 2	8	1/4	21.9	27.7	8	30	15
05.00.043.01-01	14 × 2	10	3/8	27.7	34.6	10	33	16
05.00.043.01-02	20 × 2.5	15	1/2	34.6	36.9	14	37	19
05.00.043.01-03	25 × 3	20	3/4	41.6	47.3	18	42	20
05.00.043.01-04	32 × 3.5	25	1	47.3	53.1	23	44	22
05.00.043.01-05	40 × 4	32	1 1/4	63.5	63.5	30	52	27
05.00.043.01-06	50 × 5	40	1 1/2	75.0	75.0	36	57	35

Ниппель, деталь №1 — см. стр. 54

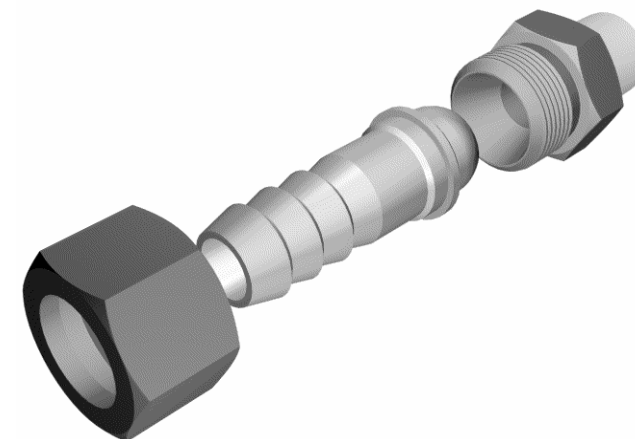
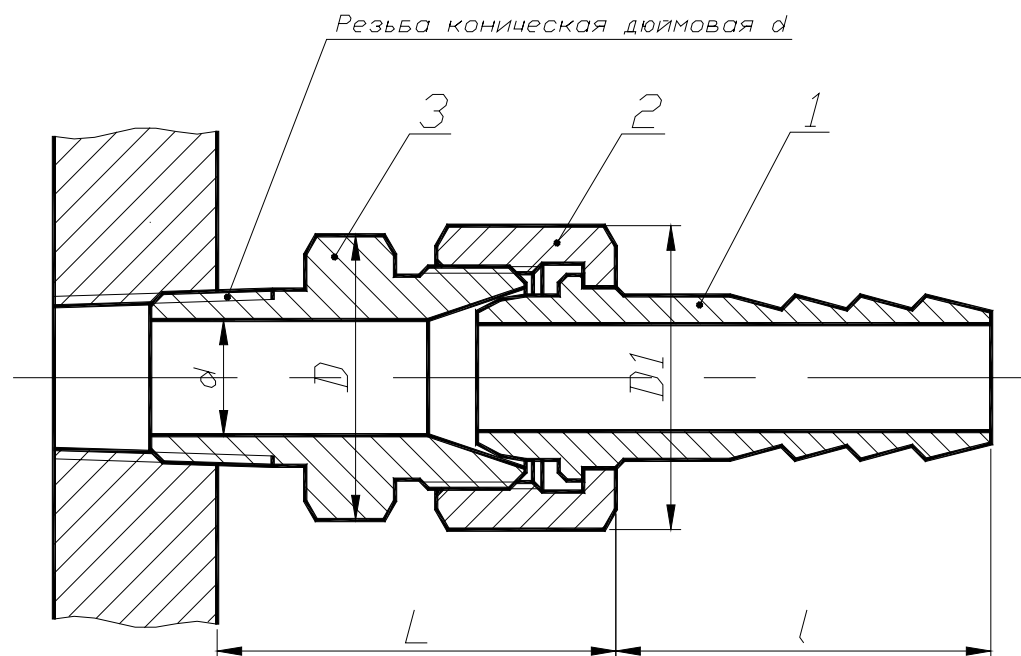
Гайка, деталь №2 — см. стр. 59

Штуцер, деталь №3 — см. стр. 56

# Разъемное соединение для рукавов исп.1 05.00.044.01

Лист: 1

Листов: 1



Допускаемые давление, температуру  
см. Приложение табл. №№1, 2, 3

Обозначение	Трубы стальные		Резьба трубная коническая d (дюймы)	D (мм)	D1 (мм)	d (мм)	L ≈ (мм)	l ≈ (мм)
	dn × S (мм)	Dy (мм)						
05.00.044.01-00	12 × 2	8	1/4	21.9	27.7	8	39	54
05.00.044.01-01	14 × 2	10	3/8	27.7	34.6	10	41	62
05.00.044.01-02	20 × 2.5	15	1/2	34.6	36.9	14	48	62
05.00.044.01-02-01	20 × 2.5	15	1/2	34.6	36.9	14	181	62
05.00.044.01-03	25 × 3	20	3/4	41.6	47.3	18	53	70
05.00.044.01-04	32 × 3.5	25	1	47.3	53.1	23	58	78
05.00.044.01-05	40 × 4	32	1 1/4	63.5	63.5	30	66	78
05.00.044.01-06	50 × 5	40	1 1/2	75.0	75.0	36	73	86

Ниппель, деталь №1 — см. стр. 58

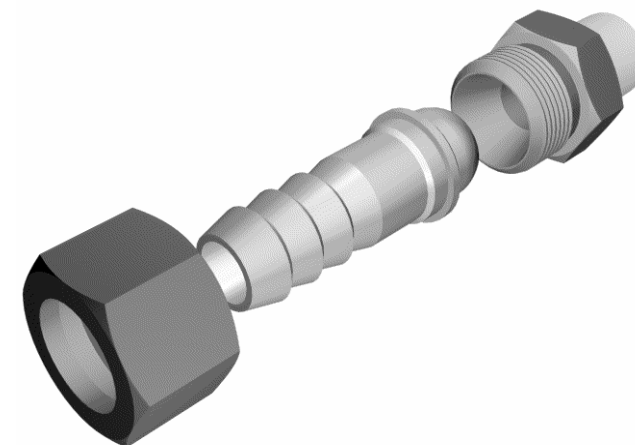
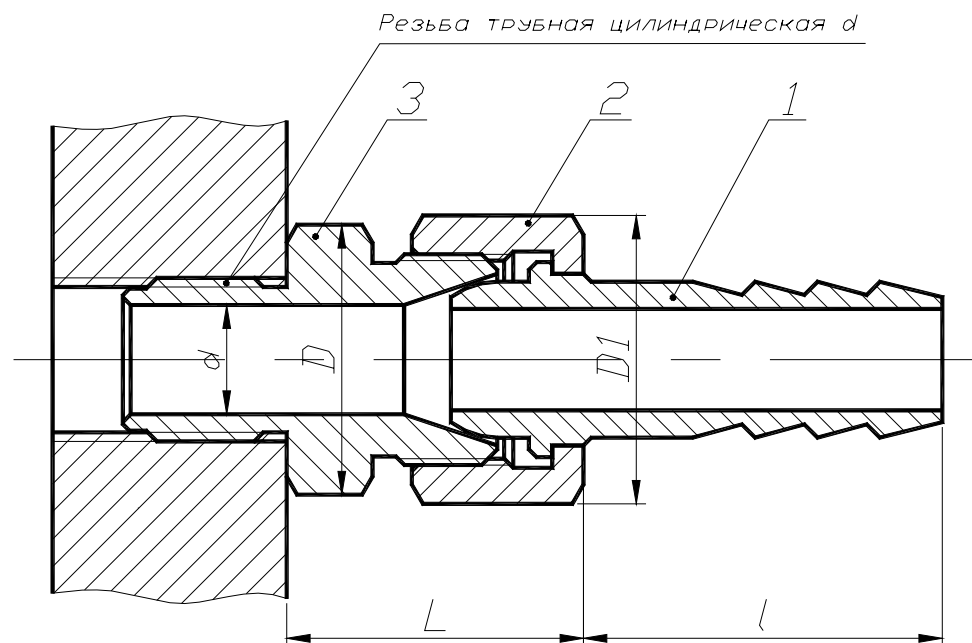
Гайка, деталь №2 — см. стр. 59

Штуцер, деталь №3 — см. стр. 55

# Разъемное соединение для рукавов исп.2 05.00.045.01

Лист: 1

Листов: 1



Допускаемые давление, температуру  
см. Приложение табл. №№1, 2, 3

Обозначение	Трубы стальные		Резьба трубная цилиндрич. d (дюймы)	D (мм)	D1 (мм)	d (мм)	L ≈ (мм)	l (мм)
	dn × S (мм)	Dy (мм)						
05.00.045.01-00	12 × 2	8	1/4	27.7	27.7	8	30	54
05.00.045.01-01	14 × 2	10	3/8	34.6	34.6	10	33	62
05.00.045.01-02	20 × 2.5	15	1/2	36.9	36.9	14	37	62
05.00.045.01-03	25 × 3	20	3/4	47.3	47.3	18	42	70
05.00.045.01-04	32 × 3.5	25	1	53.1	53.1	23	44	78
05.00.045.01-05	40 × 4	32	1 1/4	63.5	63.5	30	52	78
05.00.045.01-06	50 × 5	40	1 1/2	75.0	75.0	36	57	86

Ниппель, деталь №1 — см. стр. 58

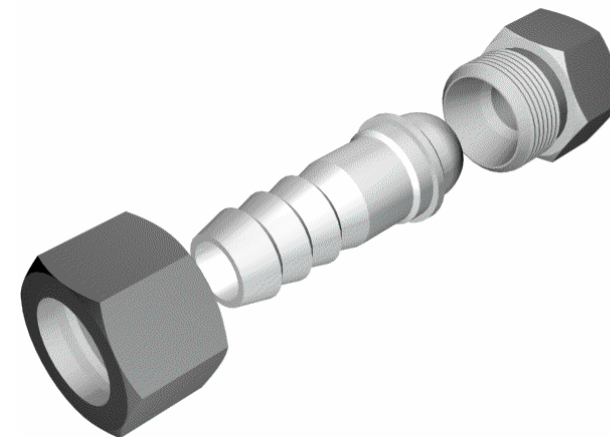
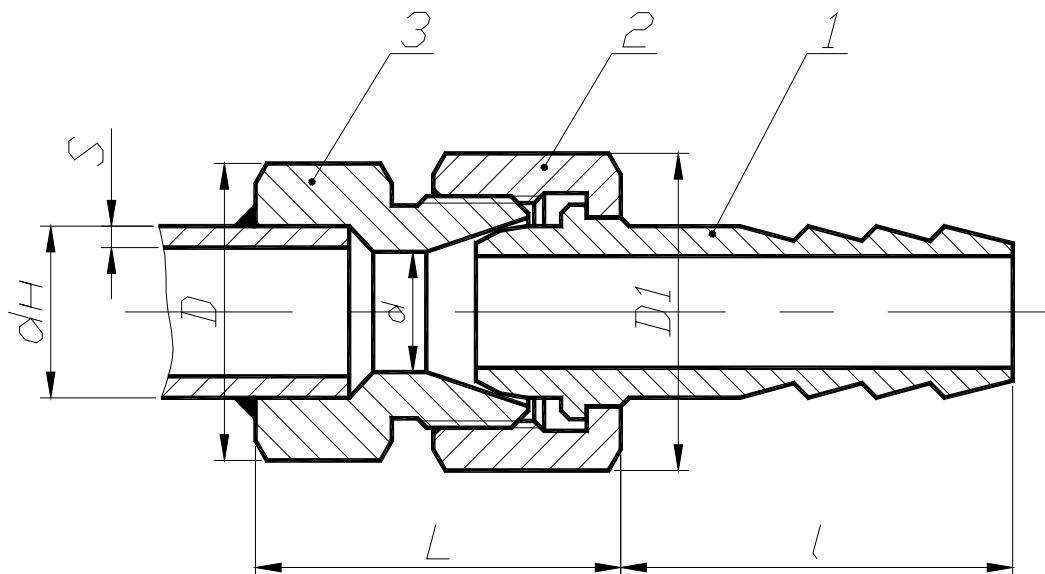
Гайка, деталь №2 — см. стр. 59

Штуцер, деталь №3 — см. стр. 56

# Разъемное соединение для рукавов исп.3 05.00.046.01

Лист: 1

Листов: 1



Допускаемые давление, температуру  
см. Приложение табл. №№1, 2, 3

Обозначение	Трубы стальные		D (мм)	D1 (мм)	d (мм)	L ≈ (мм)	l (мм)
	dn × S (мм)	Dy (мм)					
05.00.046.01-00	12 × 2	8	21.9	27.7	8	35	54
05.00.046.01-01	14 × 2	10	27.7	34.6	10	38	62
05.00.046.01-02	20 × 2.5	15	34.6	36.9	14	42	62
05.00.046.01-03	25 × 3	20	41.6	47.3	18	47	70
05.00.046.01-04	32 × 3.5	25	47.3	53.1	23	49	78
05.00.046.01-05	40 × 4	32	63.5	63.5	30	57	78
05.00.046.01-06	50 × 5	40	75.0	75.0	36	62	86

Ниппель, деталь №1 — см. стр. 58

Гайка, деталь №2 — см. стр. 59

Штуцер, деталь №3 — см. стр. 53

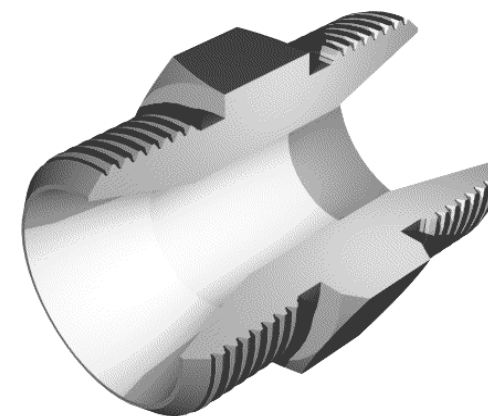
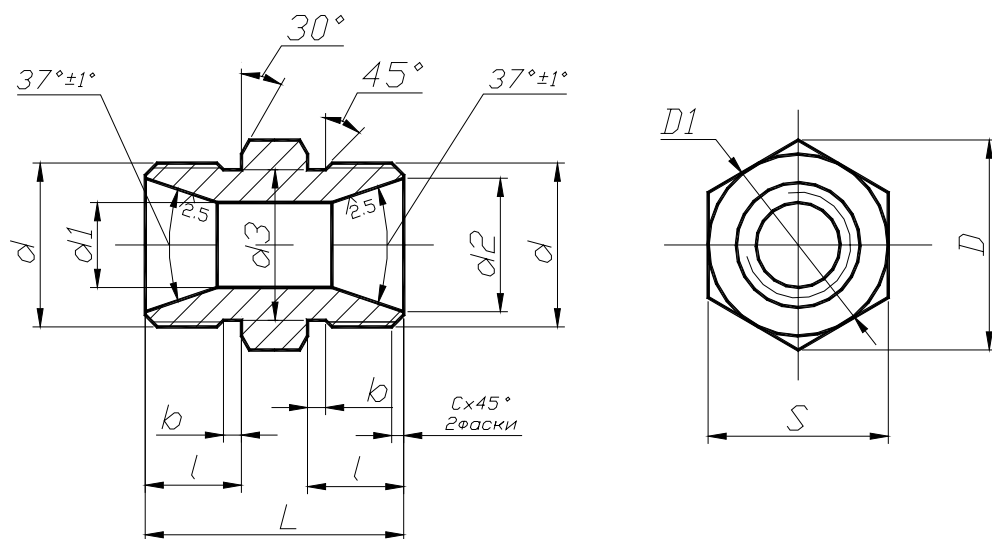
# Штуцер 05.00.047.01

Лист:

1

Листов:

1



Материал:

• Сталь 35 — ГОСТ 1050-88

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$

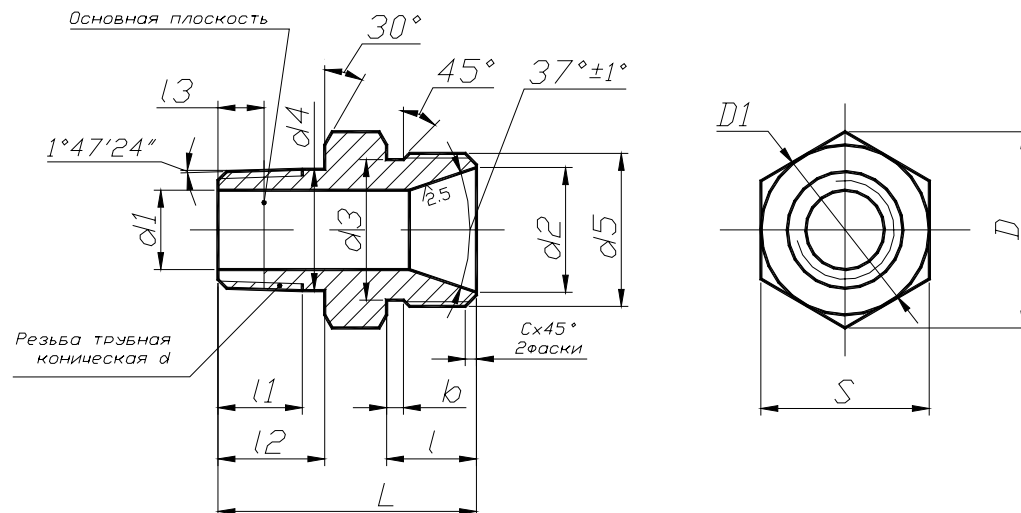
Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба метрическая d (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	L (мм)	l $\pm 0.2$ (мм)	b (мм)	C (мм)	S (мм)
05.00.047.01-00	8	M18 $\times$ 1.5	21.95	19	8	13	15.8	36	14	3	1.5	19
05.00.047.01-01	10	M22 $\times$ 1.5	27.72	24	10	17	19.8	38	15	3	1.5	24
05.00.047.01-02	15	M27 $\times$ 1.5	34.65	30	14	23	24.8	42	16	3	2	30
05.00.047.01-03	20	M33 $\times$ 1.5	41.58	36	18	28	30.8	48	18	3	2	36
05.00.047.01-04	25	M39 $\times$ 1.5	47.36	41	23	34	36.8	54	20	3	2	41
05.00.047.01-05	32	M48 $\times$ 1.5	63.8	55.5	30	42	45.8	60	22	3	2	55
05.00.047.01-06	40	M56 $\times$ 2	75.4	66	36	48	53	67	25	3	2	65
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



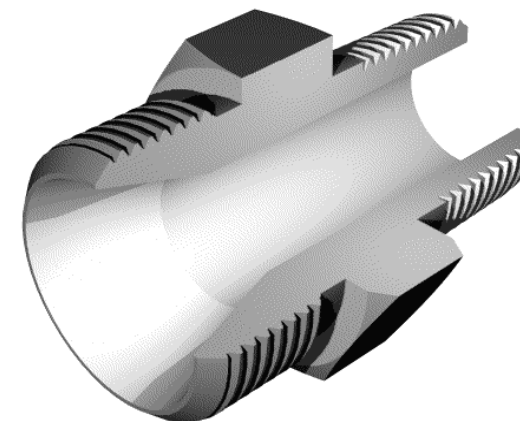
# Штуцер исп.1 05.00.049.01

Лист: 1

Листов: 1



6.3/



Материал:

• Сталь 35 — ГОСТ 1050-88

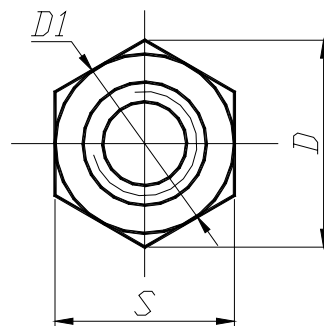
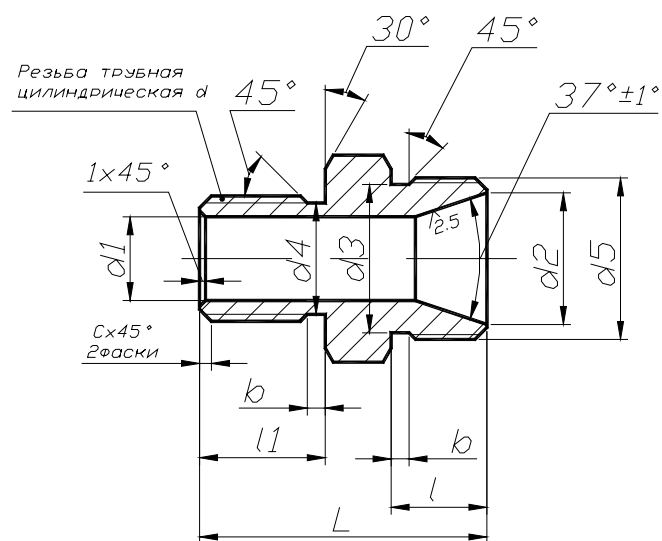
Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных ± IT14/2

Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная коническая d (дюймы)	Резьба метрическая d5 (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	L H14 (мм)	l ±0.2 (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	l3 (мм)	b (мм)	c (мм)	s (мм)
05.00.049.01-00	8	1/4	M18 × 1.5	21.95	17.1	8	13	15.8	13.59	38	14	13	16	6	3	1.5	19
05.00.049.01-01	10	3/8	M22 × 1.5	27.72	21.6	10	17	19.8	17.32	40	15	14	17	6.4	3	1.5	24
05.00.049.01-02	15	1/2	M27 × 1.5	34.65	27.0	14	23	24.8	21.44	47	16	16	19	8.2	3	2	30
05.00.049.01-02-01	15	1/2	M27 × 1.5	34.65	27.0	14	23	24.8	21.44	180	16	16	153	8.2	3	2	30
05.00.049.01-03	20	3/4	M33 × 1.5	41.58	32.4	18	28	30.8	26.97	51	18	18	21	9.5	3	2	36
05.00.049.01-04	25	1	M39 × 1.5	47.36	36.9	23	34	36.8	33.85	59	20	20	24	10.4	3	2	41
05.00.049.01-05	32	1 1/4	M48 × 1.5	63.8	49.5	30	42	45.8	42.62	64	22	24	28	12.7	3	2	55
05.00.049.01-06	40	1 1/2	M56 × 2	75.4	58.5	36	48	53	48.51	69	25	24	28	12.7	3	2	65

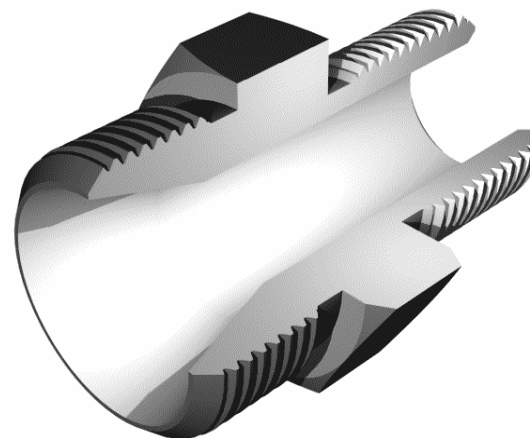
# Штуцер исп.2 05.00.050.01

Лист: 1

Листов: 1



6.3/



Материал:

• Сталь 35 — ГОСТ 1050-88

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных ± IT14/2

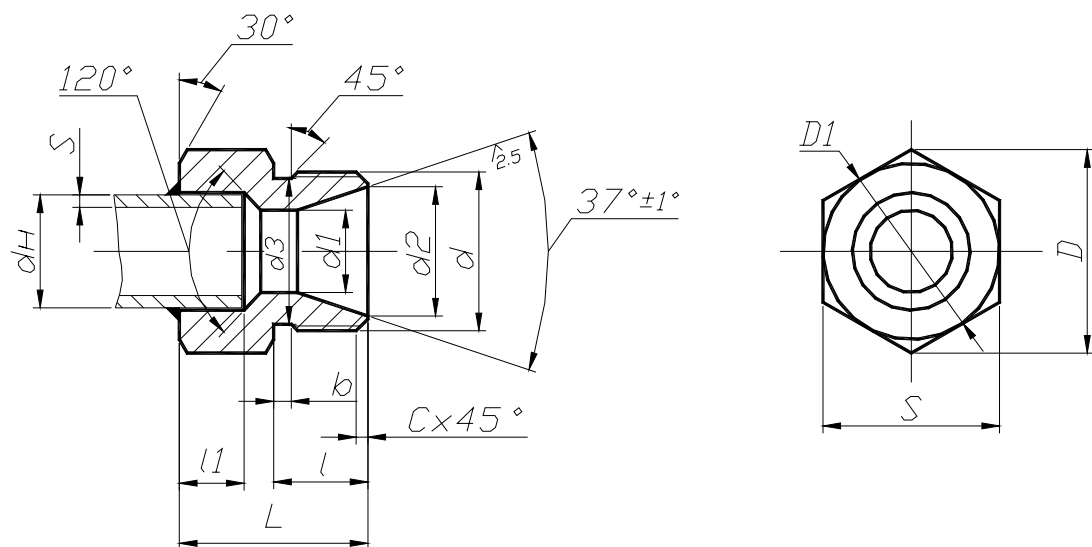
Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная цилиндрическая d (дюймы)	Резьба метрическая d5 (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	L H14 (мм)	l ±0.2 (мм)	l1 (мм)	b (мм)	b1 (мм)	с (мм)	S (мм)
05.00.050.01-00	8	1/4	M18 × 1.5	21.95	17.1	8	13	15.8	11	36	14	15	3	3	1.5	19
05.00.050.01-01	10	3/8	M22 × 1.5	27.72	21.6	10	17	19.8	14	38	15	18	3	3	1.5	24
05.00.050.01-02	15	1/2	M27 × 1.5	34.65	27.0	14	23	24.8	18	46	16	21	3	3	2	30
05.00.050.01-03	20	3/4	M33 × 1.5	34.65	27.0	18	28	30.8	23.5	50	18	24	3	4	2	36
05.00.050.01-04	25	1	M39 × 1.5	41.58	32.4	23	34	36.8	29.5	58	20	28	3	4	2	41
05.00.050.01-05	32	1 1/4	M48 × 1.5	47.36	36.9	30	42	45.8	38	62	22	30	3	5	2	55
05.00.050.01-06	40	1 1/2	M56 × 2	63.8	49.5	36	48	53	44	68	25	32	3	5	2	65
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



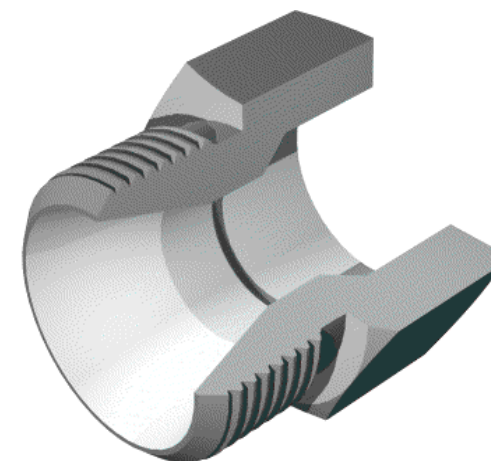
# Штуцер исп.3 05.00.051.01

Лист: 1

Листов: 1



6.3/



Материал:

• Сталь 35 — ГОСТ 1050-88

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных ± IT14/2

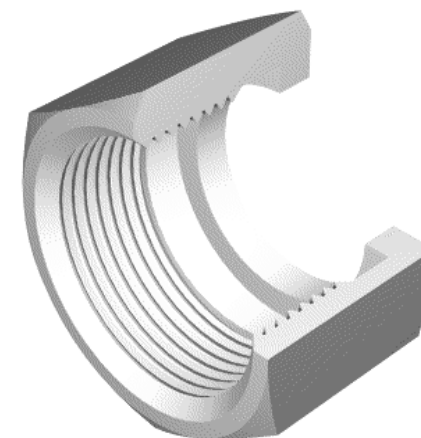
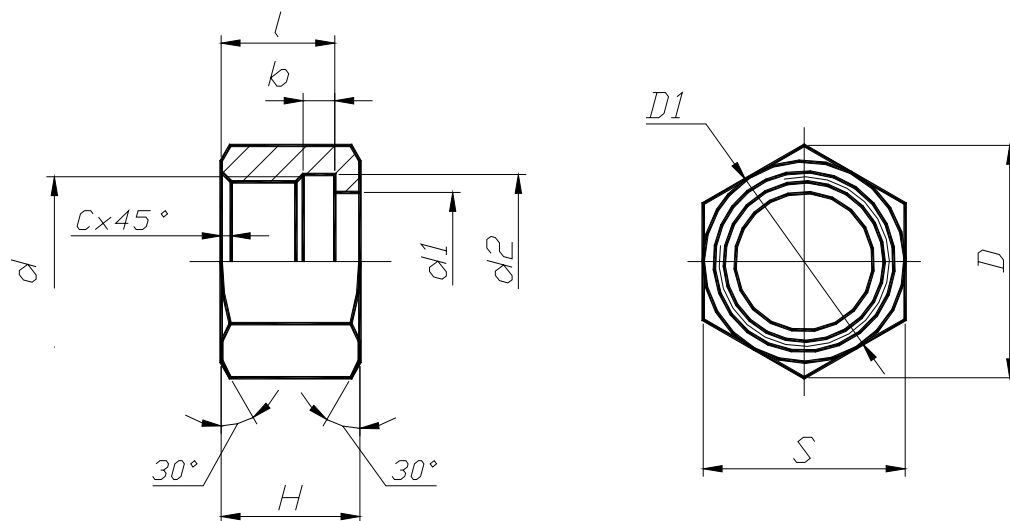
Обозначение	Трубы стальные дн × S (мм)	Условный проход Dy (мм)	Резьба метрическая d (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	L (мм)	l ±0.2 (мм)	l1 (мм)	b (мм)	С (мм)	S (мм)
05.00.051.01-00	12 × 2	8	M18 × 1.5	21.95	17.1	8	13	15.8	27	14	9	3	1.5	19
05.00.051.01-01	14 × 2	10	M22 × 1.5	27.72	21.6	10	17	19.8	29	15	11	3	1.5	24
05.00.051.01-02	20 × 2.5	15	M27 × 1.5	34.65	27.0	14	23	24.8	32	16	11	3	2	30
05.00.051.01-03	25 × 3	20	M33 × 1.5	34.65	27.0	18	28	30.8	36	18	13	3	2	36
05.00.051.01-04	32 × 3.5	25	M39 × 1.5	41.58	32.4	23	34	36.8	39	20	13	3	2	41
05.00.051.01-05	40 × 4	32	M48 × 1.5	47.36	36.9	30	42	45.8	43	22	15	3	2	55
05.00.051.01-06	50 × 5	40	M56 × 2	63.8	49.5	36	48	53	47	25	17	3	2	65
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-



# Гайка 05.00.053.01

Лист: 1

Листов: 1



Материал:

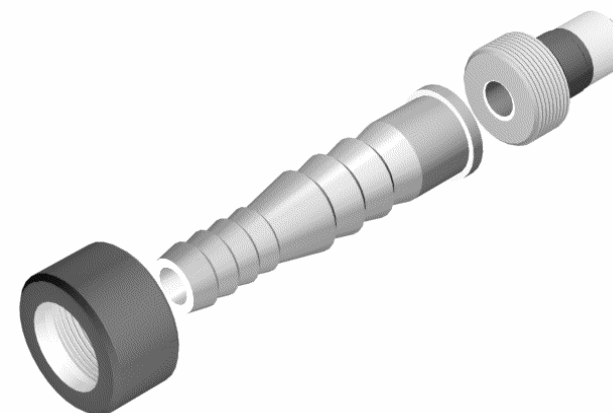
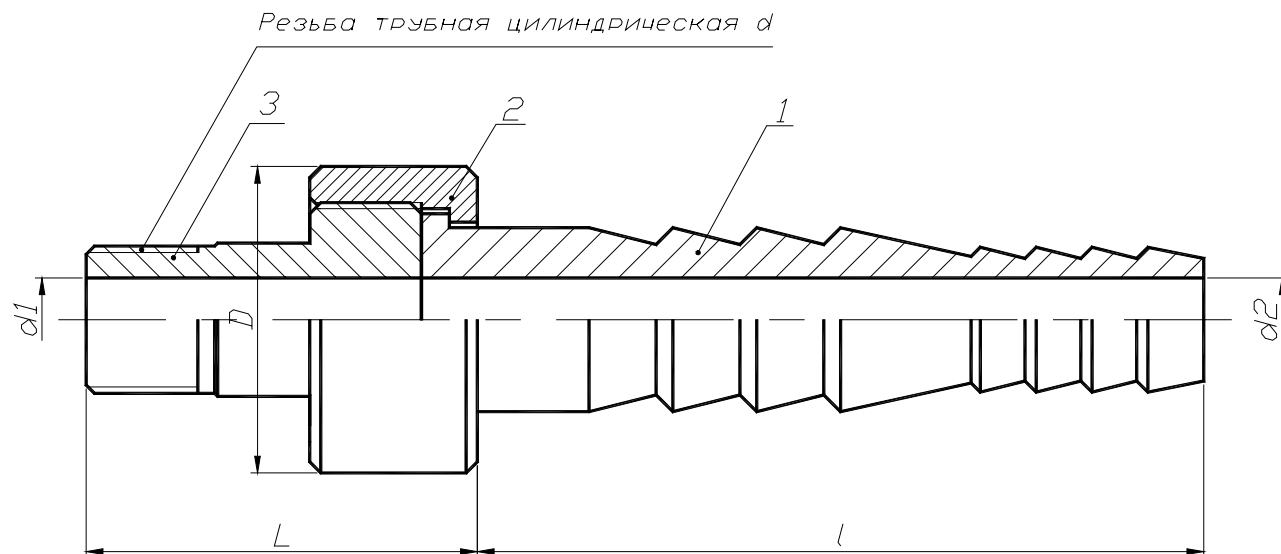
• Сталь 35 — ГОСТ 1050-88

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$

Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба метрическая d (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	H (мм)	$l_{-0.5}$ (мм)	b (мм)	С (мм)	S (мм)
05.00.053.01-00	8	M18 × 1.5	27.72	21.6	14+0.12	18.7	18	15	4	1.5	24
05.00.053.01-01	10	M22 × 1.5	34.65	27.0	18+0.12	22.7	20	16	5	1.5	30
05.00.053.01-02	15	M27 × 1.5	36.96	28.8	22+0.12	27.7	22	18	5	1.5	32
05.00.053.01-03	20	M33 × 1.5	47.36	36.9	28+0.14	33.7	24	20	5	1.5	41
05.00.053.01-04	25	M39 × 1.5	53.13	41.4	34+0.17	39.7	27	23	5	1.5	46
05.00.053.01-05	32	M48 × 1.5	63.8	49.5	43+0.17	48.7	32	27	5	1.5	55
05.00.053.01-06	40	M56 × 2	75.4	58.5	48+0.17	56.7	35	30	6	2	65
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Соединение разъемное системы паротушения исп.1 05.00.058.01

Лист: 1  
Листов: 1



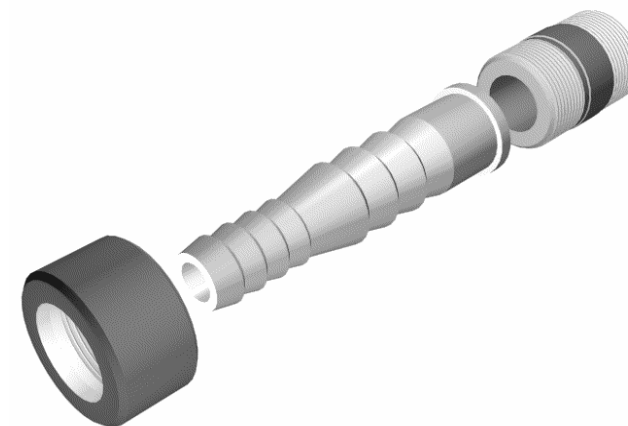
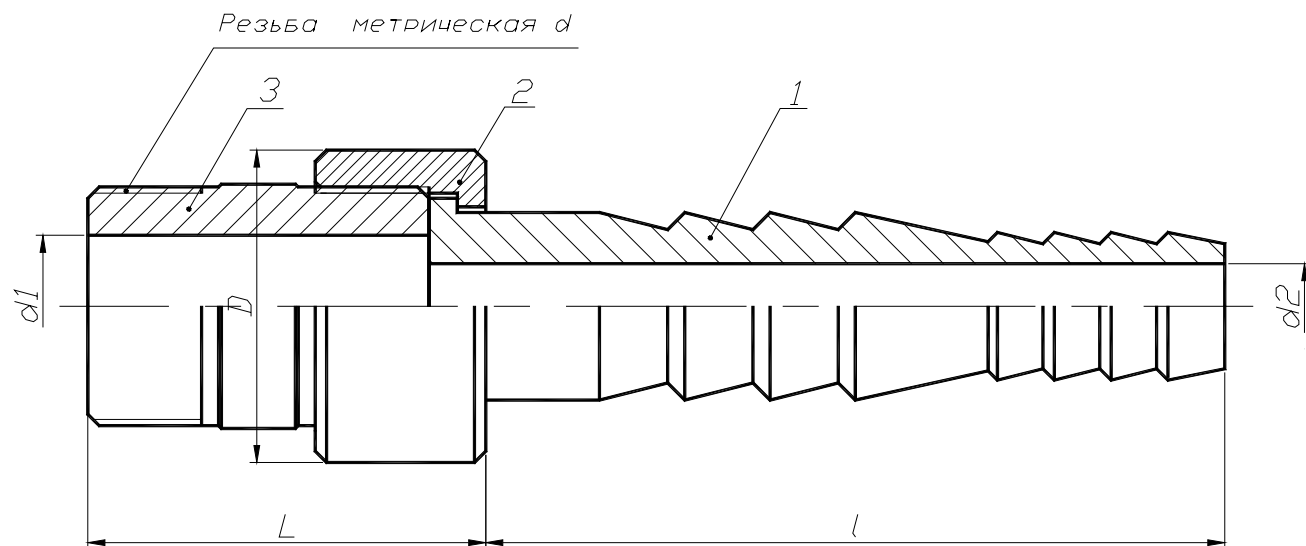
Обозначение	Резьба трубная цилиндрическая d (дюймы)	D (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	L ≈ (мм)	l ≈ (мм)
05.00.058.01-00	1/2	55	13	15	70	130
05.00.058.01-01	3/4		15			
05.00.058.01-02	1		20			
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-

Штуцер, деталь №1 — см. стр. 62  
Гайка, деталь №2 — см. стр. 63  
Переход, деталь №3 — см. стр. 64

# Соединение разъемное системы паротушения исп.2 05.00.059.01

Лист: 1

Листов: 1



Обозначение	Резьба метрическая d (мм)	D (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	L ≈ (мм)	l ≈ (мм)
05.00.059.01-00	M42 × 2	55	20	15	70	130
05.00.059.01-01	M42 × 4.5	55	20	15	70	130
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-

Штуцер, деталь №1 — см. стр. 62

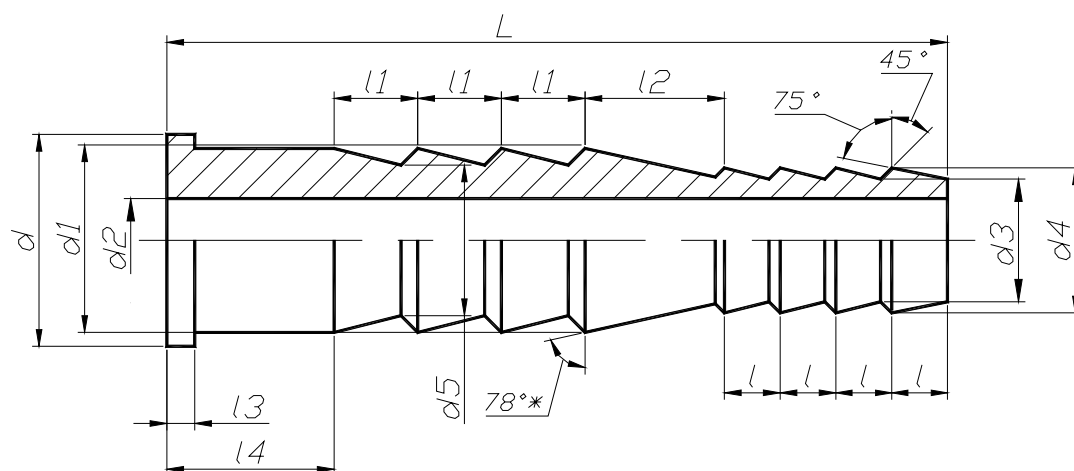
Гайка, деталь №2 — см. стр. 63

Муфта, деталь №3 — см. стр. 65

# Штуцер 05.00.060.01

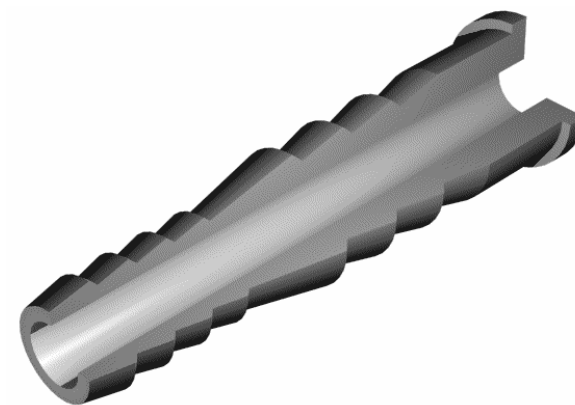
Лист: 1

Листов: 1



\* - РАЗМЕР ДЛЯ СПРАВОК

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

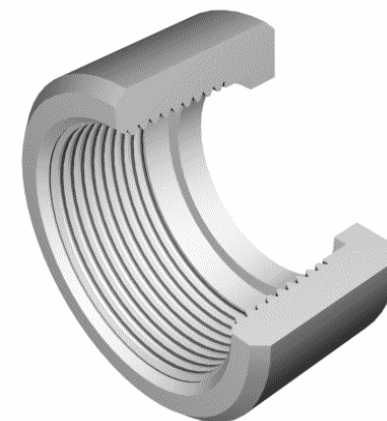
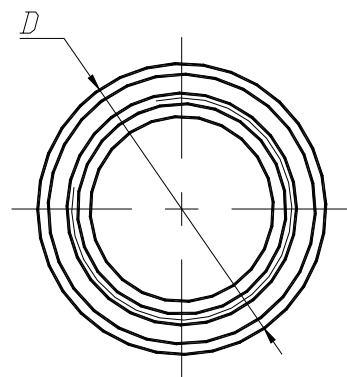
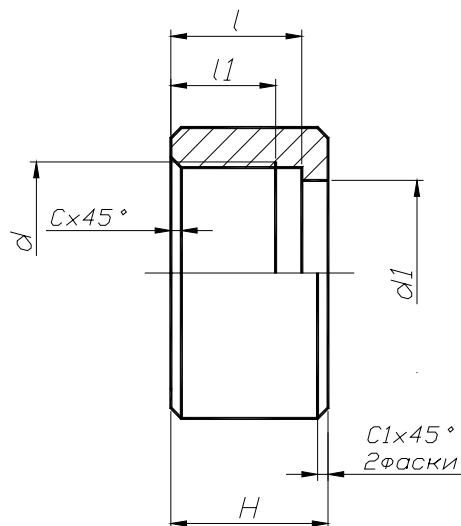
Обозначение	d (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	d4 (мм)	d5 (мм)	l (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	l3 (мм)	l4 (мм)	L (мм)
05.00.060.01-00	38	34	15	20	26	27	9.5	14	25	5	35	140
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Гайка 05.00.061.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3/



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$

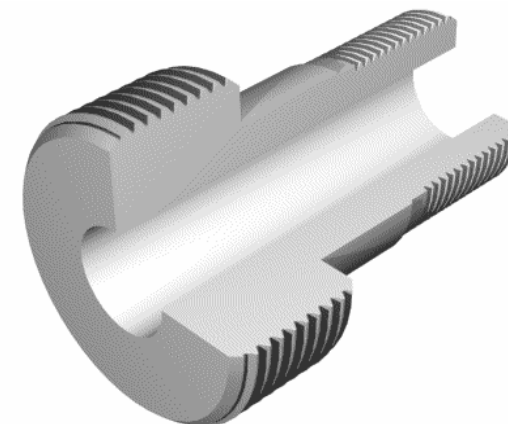
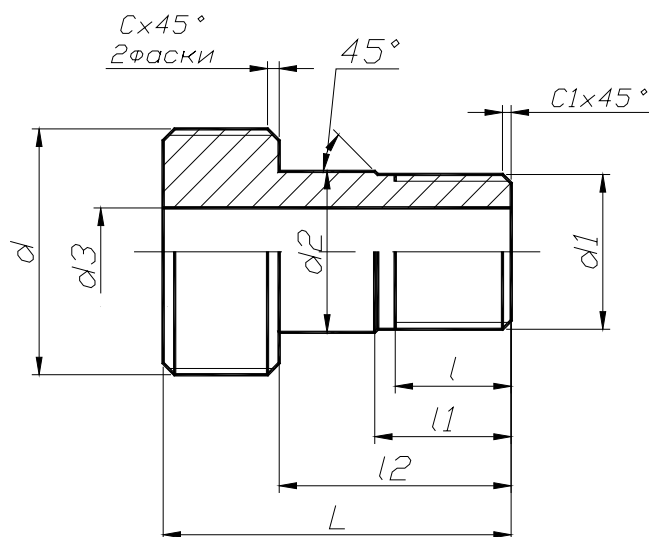
Обозначение	Резьба метрическая d (мм)	D (мм)	d1 (мм)	H (мм)	l (мм)	l1 (мм)	C (мм)	C1 (мм)
05.00.061.01-00	M42 × 2	55	34	30	25	20	2	3
05.00.061.01-01	M42 × 4.5	55	34	30	25	20	2	3
-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Переход 05.00.062.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3/



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12X18H10T — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по H14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  JT14/2

Обозначение	Резьба метрическая d (мм)	Резьба трубная цилиндрическая d1 (дюймы)	d2 (мм)	d3 (мм)	L (мм)	l (мм)	l1 (мм)	l2 (мм)	C (мм)	C1 (мм)
05.00.062.01-00	M42 × 2	1/2	22	13	50	18	21	30	2	1.5
05.00.062.01-01	M42 × 2	3/4	27.5	15	50	18	21	30	2	1.5
05.00.062.01-02	M42 × 2	1	34.5	20	55	21	25	35	2	2
05.00.062.01-03	M42 × 4.5	1/2	22	13	50	18	21	30	2	1.5
05.00.062.01-04	M42 × 4.5	3/4	27.5	15	50	18	21	30	2	1.5
05.00.062.01-05	M42 × 4.5	1	34.5	20	55	21	25	35	2	2
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

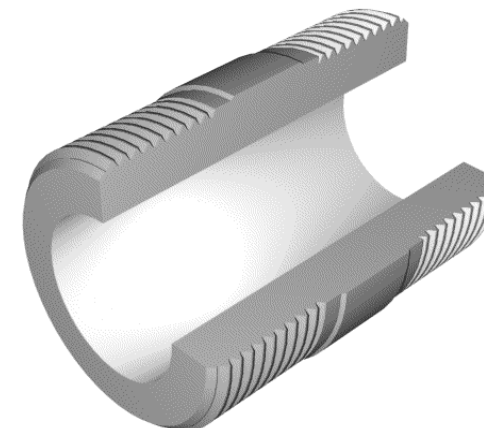
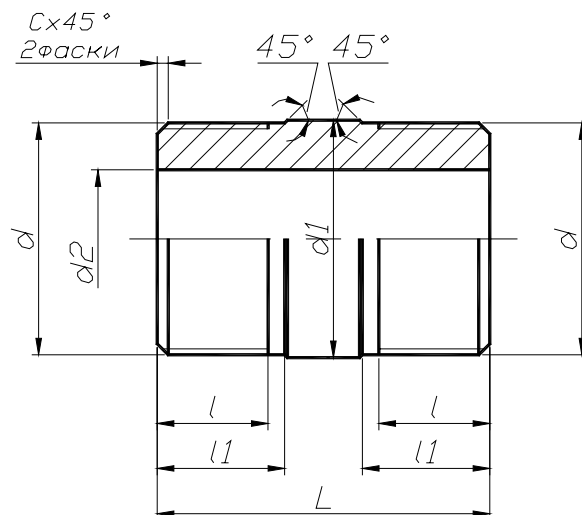


# Муфта промежуточная 05.00.063.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3/



Материал:

- Ст. 3 — ГОСТ 535-88
- Сталь 20 — ГОСТ 1050-88
- 12Х18Н10Т — ГОСТ 5949-75

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

Обозначение	Резьба метрическая d (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	L (мм)	l (мм)	l1 (мм)	С (мм)
05.00.063.01-00	M42 × 2	43	20	60	20	25	2
05.00.063.01-01	M42 × 4.5	43	20	60	20	25	2
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-

# Приложение №1

Лист: 1

Листов: 1

## Резиновые напорные рукава с текстильным каркасом (по ГОСТ 18698-73)

### Классы рукавов:

Таб. №1

Класс	Наименование среды	Температура, °C
Б (1)	Бензины	от -35 до +25
	Керосины	от -35 до +70
	Минеральные масла на нефтяной основе	от -35 до +100
В (2)	Вода техническая, слабые растворы неорганических кислот и щелочей концентраций до 20% (кроме растворов азотной кислоты)	до +50
ВГ (3)	Горячая вода	до +100
Г (4)	Воздух, углекислый газ, азот и другие инертные газы	от -35 до +50
П (7)	Питьевая вода	до +50
Пар-1 (10)	Насыщенный пар	до +143
Пар-2 (10)	Ненасыщенный пар	до +175

### Рукава классов ВГ (3), Г (4), Пар-1 (10), Пар-2 (10):

Таб. №2

Внутр. диаметр рукава (мм)	ВГ (3) и Г (4) с рабочим давлением (статическим) 10 кгс/см			Пар-1 (10) с рабочим давлением (статическим) 3 кгс/см		Пар-2 (10) с рабочим давлением (статическим) 3 кгс/см	
	Наружный диаметр (мм)		Масса 1м (г)	Наруж. диаметр с х/б тканью (мм)	Масса 1м (г)	Наруж. диаметр с х/б тканью (мм)	Масса 1м (г)
	с комбинир. тканью	с х/б тканью					
10.0	22	23	500	-	-	-	-
12.5	23	25	525	24	450	30	660
16.0	28	29	600	28	540	36	880
20.0	33	33	780	-	-	-	-
25.0	40	42	1000	40	820	46	1150
31.0	47	51	1425	47	1010	56	1680
40.0	57	59	2000	-	-	-	-
50.0	69	73	2790	70	2130	80	3100
63.0	85	92	3900	-	-	-	-

# Приложение №1 (продолжение)

Лист: 1

Листов: 1

Рукава классов Б (I), В (II), П (VII):

Таб. №3

Внутр. диаметр рукава (мм)	Номинальное давление, МПа														
	0.16, 0.25			0.63			1.0			1.6			2.0		
	Наружный диаметр (мм)		Масса 1м (г)	Наружный диаметр (мм)		Масса 1м (г)	Наружный диаметр (мм)		Масса 1м (г)	Наружный диаметр (мм)		Масса 1м (г)	Наружный диаметр (мм)		Масса 1м (г)
	с комбин. тканью	с х/б тканью		с комбин. тканью	с х/б тканью		с комбин. тканью	с х/б тканью		с комбин. тканью	с х/б тканью		с комбин. тканью	с х/б тканью	
10.0	22	22	440	22	22	440	22	22	440	22	22	440	22	23	500
12.5	23	23	450	23	23	450	23	23	450	23	25	480	23	26	530
16.0	27	27	540	27	27	540	27	27	540	27	29	700	29	33	800
20.0	31	31	600	31	31	600	31	33	710	31	35	810	33	38	930
25.0	36	36	730	36	36	730	36	38	840	38	42	1120	40	47	1440
31.5	43	43	950	43	43	950	43	47	1260	47	52	1500	49	57	2170
40.0	51	51	1200	51	53	1200	53	57	1850	55	62	2500	57	68	2900
50.0	62	62	1300	62	62	1300	64	69	2300	68	75	3000	73	81	3900
63.0	75	75	2000	77	77	2000	79	85	2500	86	94	3700	89	-	-
80.0	94	94	2500	94	-	2500	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100.0	111	112	3800	115	-	3800	-	-	-	-	-	-	-	-	-
125.0	136	138	5100	146	-	5100	-	-	-	-	-	-	-	-	-
160.0	171	175	6900	182	-	6900	-	-	-	-	-	-	-	-	-
200.0	213	215	8000	225	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

## Выдержка из Отраслевого стандарта

### **“Бобышки, пробки и прокладки. Конструкция, размеры и технические требования” ОСТ 26.260.460-99**

Разработан дочерним открытым акционерным обществом “Центральное конструкторское бюро нефтеаппаратуры” г. Подольск

Принят и введен в действие техническим комитетом 260 “Оборудование химическое и нефтеперерабатывающее”

#### **1. Конструкция и размеры:**

1.1. Бобышки по конструкции и размерам предусматриваются трех типов:

**Тип 1** – для сосудов и аппаратов с толщиной стенки корпуса до 60мм, который имеет четыре исполнения:

исполнение 1 – с метрической резьбой – ☒

исполнение 2 – с трубной цилиндрической резьбой – ☒

исполнение 3 – с трубной конической резьбой – ☒

исполнение 4 – с метрической резьбой со скосом под приварку – ☒

**Тип 2** – для сосудов и аппаратов с толщиной стенки корпуса свыше 60мм, который имеет три исполнения:

исполнение 1 – с метрической резьбой – ☒

исполнение 2 – с трубной цилиндрической резьбой – ☒

исполнение 3 – с трубной конической резьбой – ☒

**Тип 3** – бобышка специальная под пробку, для заглушки резьбовых отверстий в устройствах для установки приборов на сосудах и аппаратах

#### **2. Общие технические требования:**

2.1. Бобышки, пробки и прокладки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Материал пробок и бобышек должен соответствовать указанным в [таблице №1](#) приложения №2.

Материал пробок и бобышек выбирается в каждом отдельном случае в зависимости от условий эксплуатации и должен соответствовать материалу аппаратов, для которых они предназначены

Допускается изготовление бобышек и пробок из других марок сталей по нормативно-технической документации.

Пределы применения по температуре и давлению должны соответствовать ОСТ 26 291-94

## Приложение №2 (продолжение)

Лист: 2

Листов: 2

2.3. Резьба метрическая – по ГОСТ 24705-81, поле допусков для болтышек – 6H, для пробок – 6g по ГОСТ 16093-81.

Резьба трубная цилиндрическая – по ГОСТ 6357-81, трубная коническая – по ГОСТ 6211-81.

Размеры сбегов, недорезов, проточек и фасок – по ГОСТ 10549-80.

2.4. При нарезании резьбы проточку допускается не делать.

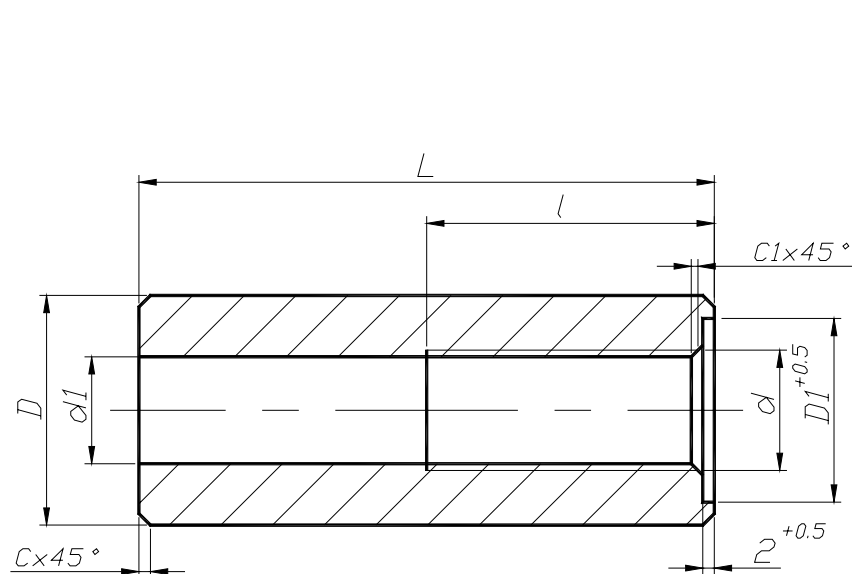
Таб. №1

Марка стали, обозначение стандарта		Технические требования
СтЗспЗ, СтЗпсЗ, СтЗГпсЗ, СтЗсп4, СтЗпс4, СтЗГпс4	- ГОСТ 380	ГОСТ 14637
20К, 16ГС, 09Г2С	- ГОСТ 5520	ГОСТ 5520
08Х22Н6Т, 08Х2Ш6М2Т, 06Х28МДТ, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т	- ГОСТ 5632	Группа М28 ГОСТ 7350
20Ю4	- ТУ 14-1-4853	ТУ 14-1-4853
СтЗспЗ, СтЗпсЗ, СтЗсп4, СтЗпс4	- ГОСТ 380	ГОСТ 535
20	- ГОСТ 1050	ГОСТ 1050
10Г2	- ГОСТ 4543	ГОСТ 4543
08Х22Н6Т, 08Х21Н6М2Т, 06ХН8МДТ, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 12Х18НЮТ	- ГОСТ 5632	ГОСТ 5949
09Г2, 09Г2С	- ГОСТ 19281	ГОСТ 19281
08Х22Н6Т, 08Х21М2Т, 06ХН28МДТ, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т	- ГОСТ 5632	Группа IV и Группа VIK ГОСТ 25054
10Г2	- ГОСТ 5453	Группа IV-КП1215 ГОСТ 8479
20	- ГОСТ 1050	Группа 1У-КП215, КП195, ГОСТ 8479
09Г2С	- ГОСТ 19281	Группа IV-КП1245, ГОСТ 8479
Примечание: Категории сталей СтЗ, 16ГС, 09Г2С и 20К выбираются в зависимости от условий эксплуатации		

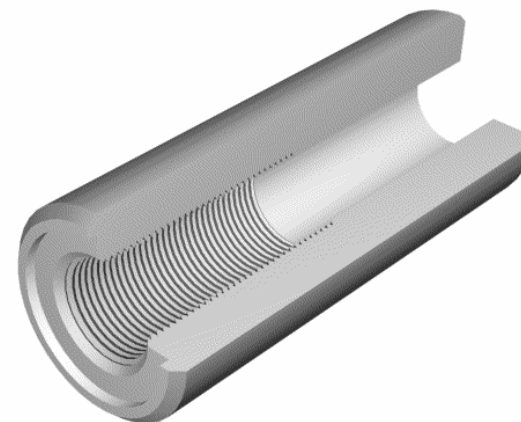
# Бобышка тип1, исп.1 05.00.064.01

Лист: 1

Листов: 1



6.3/



Материал:

см. табл. №1 приложения №2

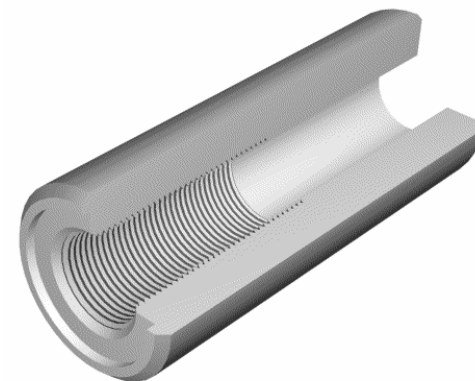
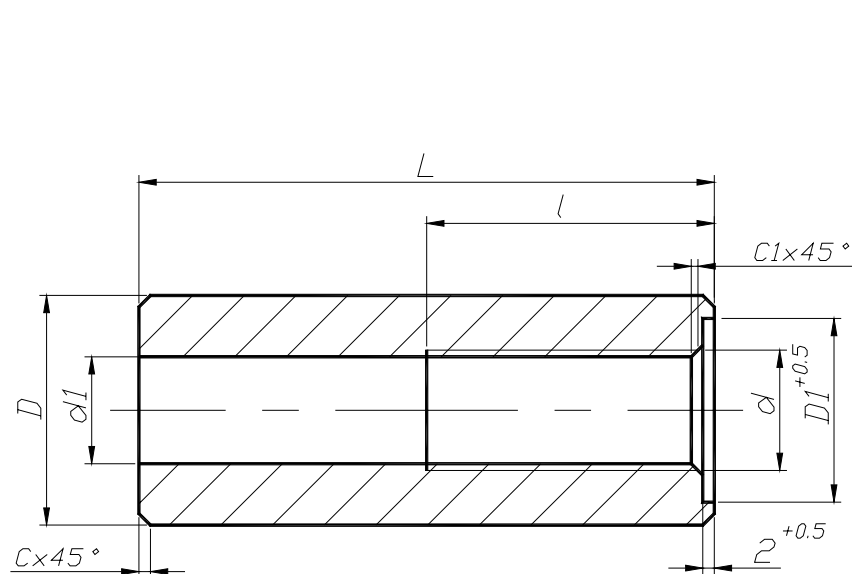
Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

Обозначение	Условный проход Dy (мм)	Резьба метрическая d (мм)	L (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	l (мм)	C (мм)	C1 (мм)	Обозначение	Условный проход Dy (мм)	Резьба метрическая d (мм)	L (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	l (мм)	C (мм)	C1 (мм)
05.00.064.01-00	10	M12 × 1.5	50	30	26	10.43	50	1.5	2	05.00.064.01-04/02	20	M27 × 1.5	160	50	37	25.43	50	2.5	2
05.00.064.01-00/01			100							05.00.064.01-05			50						
05.00.064.01-01	15	M18 × 1.5	50	40	32	16.43	50	2	2	05.00.064.01-05/01	20	M27 × 2.0	100	50	37	24.90	50	2.5	2.5
05.00.064.01-01/01			100							05.00.064.01-05/02			160						
05.00.064.01-01/02			160							05.00.064.01-06	25	M30 × 1.5	50	50	44	28.43	50	2.5	2
05.00.064.01-02	15	M18 × 2.0	50	40	32	15.90	50	2	2.5	05.00.064.01-06/01			100						
05.00.064.01-02/01			100							05.00.064.01-06/02			160						
05.00.064.01-02/02			160							05.00.064.01-07	25	M33 × 2	50	50	44	30.90	50	3	2.5
05.00.064.01-03	15	M20 × 1.5	50	40	32	18.43	50	2	2	05.00.064.01-07/01			100						
05.00.064.01-03/01			100							05.00.064.01-07/02			160						
05.00.064.01-03/02			160							05.00.064.01-08	32	M39 × 3	50	60	53	35.85	50	3	4
05.00.064.01-04	20	M27 × 1.5	50	50	37	25.43	50	2.5	2	05.00.064.01-08/01			100						
05.00.064.01-04/01			100							05.00.064.01-08/02			160						

# Бобышка тип1, исп.2 05.00.065.01

Лист: 1

Листов: 1



Материал:

см. табл. №1 приложения №2

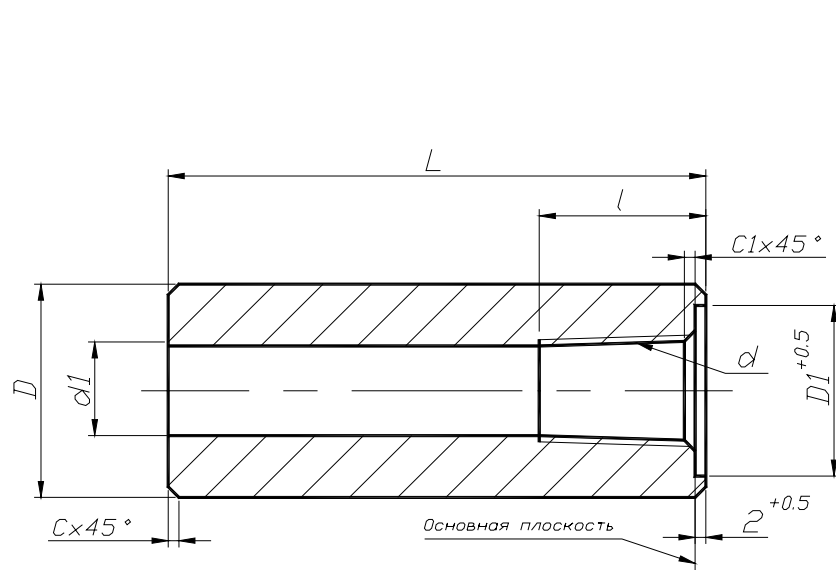
Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$

Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная цилиндр-я d (мм)	L (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	l (мм)	C (мм)	C1 (мм)	Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная цилиндр-я d (мм)	L (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	l (мм)	C (мм)	C1 (мм)
05.00.065.01-00	10	3/8	50	30	26	15	50	1.5	1	05.00.065.01-04/02	25	1	160	50	44	30.34	50	2.5	2
05.00.065.01-00/01			100							05.00.065.01-05	32	1 1/4	50	60	53	39.00	50	2.5	2
05.00.065.01-01	15	1/2	50	40	32	18.68	50	2	1.5	05.00.065.01-05/01			100						
05.00.065.01-01/01			100							05.00.065.01-05/02			160						
05.00.065.01-01/02			160							05.00.065.01-06	40	1 1/2	50	70	63	44.90	50	2.5	2
05.00.065.01-02	20	3/4	50	50	37	24.17	50	2	1.5	05.00.065.01-06/01			100						
05.00.065.01-02/01			100							05.00.065.01-06/02			160						
05.00.065.01-02/02			160							05.00.065.01-03	50	2	50	80	73	56.70	50	3	2.5
05.00.065.01-03	25	1	50	50	44	30.34	50	2	2	05.00.065.01-03/01			100						
05.00.065.01-03/01			100							05.00.065.01-03/02			160						

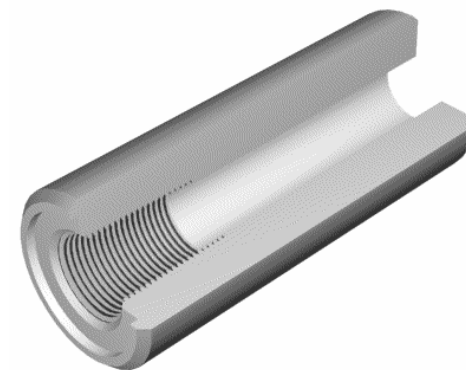
# Бобышка тип1, исп.3 05.00.066.01

Лист: 1

Листов: 1



6.3



Материал:

см. табл. №1 приложения №2

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$

Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная коническая d (мм)	L (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	l (мм)	C (мм)	C1 (мм)	Обозначение	Условный проход Ду (мм)	Резьба трубная коническая d (мм)	L (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	l (мм)	C (мм)	C1 (мм)
05.00.066.01-00	8	1/4	50	30	23	10.80	20	1.5	1	05.00.066.01-05	25	1	50	50	44	29.35	37	2.5	2
05.00.066.01-00/01			100							05.00.066.01-05/01			100						
05.00.066.01-01	10	3/8	50	30	26	14.30	24	1.5	1	05.00.066.01-05/02	40	1 1/2	160	70	63	43.70	42	3	2
05.00.066.01-01/01			100							05.00.066.01-06			50						
05.00.066.01-02	15	1/2	50	40	32	17.90	29	2	1.5	05.00.066.01-06/01	50	2	100	80	73	55.25	44	3	2.5
05.00.066.01-02/01			100							05.00.066.01-06/02			160						
05.00.066.01-02/02			160							05.00.066.01-03	50	2	50						
05.00.066.01-03	20	3/4	50	50	37	23.25	31	2.5	1.5	05.00.066.01-03/01			100						
05.00.066.01-03/01			100							05.00.066.01-03/02			160						
05.00.066.01-04/02			160							-			-	-	-	-	-	-	-

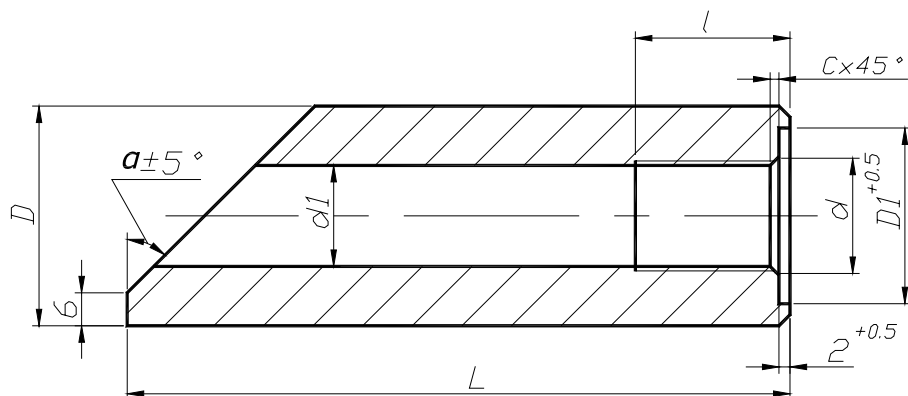


# Бобышка тип1, исп.4 05.00.067.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3/



Материал:

см. табл. №1 приложения №2

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

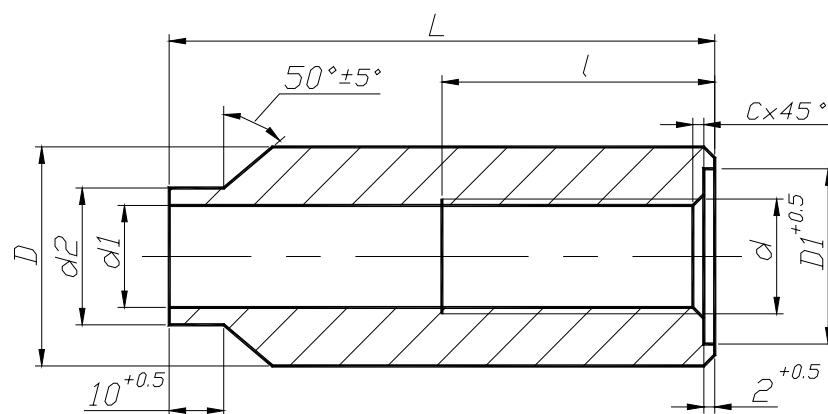
Обозначение	Условный проход $D_y$ (мм)	Резьба метрическая $d$ (мм)	$L$ (мм)	$a$ (мм)	$D$ (мм)	$D1$ (мм)	$d1$ (мм)	$l$ (мм)	$C$ (мм)	Обозначение	Условный проход $D_y$ (мм)	Резьба метрическая $d$ (мм)	$L$ (мм)	$a$ (мм)	$D$ (мм)	$D1$ (мм)	$d1$ (мм)	$l$ (мм)	$C$ (мм)
05.00.067.01-00	10	M12 $\times$ 1.5	120	45	30	26	10.43	28	2	05.00.067.01-05	20	M27 $\times$ 2.0	130	45	50	37	24.90	35	2.5
05.00.067.01-00/01			145	60						05.00.067.01-05/01			155	65					
05.00.067.01-01	15	M18 $\times$ 1.5	120	45	40	32	16.43	28	2	05.00.067.01-06	25	M30 $\times$ 1.5	130	45	50	44	28.43	35	2
05.00.067.01-01/01			145	60						05.00.067.01-06/01			155	65					
05.00.067.01-02	15	M18 $\times$ 2.0	120	45	40	32	15.90	28	2.5	05.00.067.01-07	25	M33 $\times$ 2.0	130	45	50	44	30.90	35	2.5
05.00.067.01-02/01			145	60						05.00.067.01-07/01			155	65					
05.00.067.01-03	15	M20 $\times$ 1.5	120	45	40	32	18.43	28	2	05.00.067.01-08	32	M39 $\times$ 3.0	130	45	60	53	35.85	35	4
05.00.067.01-03/01			145	60						05.00.067.01-08/01			155	65					
05.00.067.01-04	20	M27 $\times$ 1.5	130	45	50	37	25.43	35	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
05.00.067.01-04/01			155	65						-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Бобышка тип2, исп.1 05.00.068.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3/



Материал:

см. табл. №1 приложения №2

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$

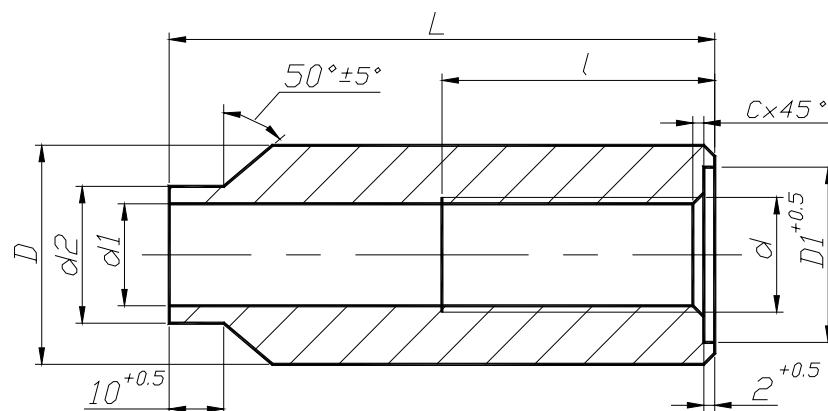
Обозначение	Условный проход $D_y$ (мм)	Резьба метрическая $d$ (мм)	$L$ (мм)	$D$ (мм)	$D1$ (мм)	$d1$ (мм)	$d2$ (мм)	$l$ (мм)	$C$ (мм)	Обозначение	Условный проход $D_y$ (мм)	Резьба метрическая $d$ (мм)	$L$ (мм)	$D$ (мм)	$D1$ (мм)	$d1$ (мм)	$d2$ (мм)	$l$ (мм)	$C$ (мм)
05.00.068.01-00	10	M12 × 1.5	50	30	26	10.43	16.5	50	2	05.00.068.01-05	20	M27 × 2.0	50	50	37	24.90	31.0	50	2.5
05.00.068.01-00/01			100							05.00.068.01-05/01			100						
05.00.068.01-01	15	M18 × 1.5	50	40	32	16.43	22.5	50	2	05.00.068.01-06	25	M30 × 1.5	50	50	44	28.43	37.0	50	2
05.00.068.01-01/01			100							05.00.068.01-06/01			100						
05.00.068.01-02	15	M18 × 2.0	50	40	32	15.90	22.5	50	2.5	05.00.068.01-07	25	M30 × 2.0	50	50	44	30.90	37.0	50	2.5
05.00.068.01-02/01			100							05.00.068.01-07/01			100						
05.00.068.01-03	15	M20 × 1.5	50	40	32	18.43	24.5	50	2	05.00.068.01-08	32	M39 × 3.0	50	60	53	35.85	42.0	50	4
05.00.068.01-03/01			100							05.00.068.01-08/01			100						
05.00.068.01-04	20	M27 × 1.5	50	50	37	25.43	31.5	50	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
05.00.068.01-04/01			100							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Бобышка тип2, исп.2 05.00.069.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3



Материал:

см. табл. №1 приложения №2

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$

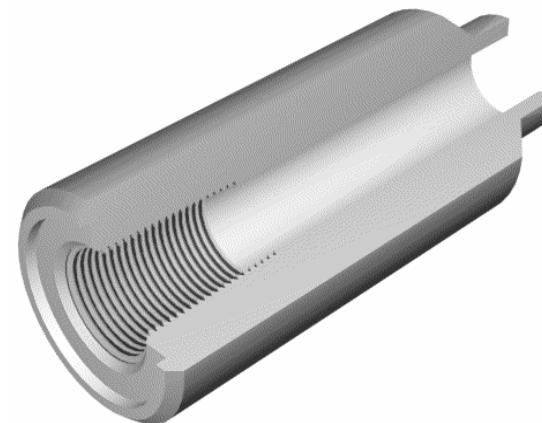
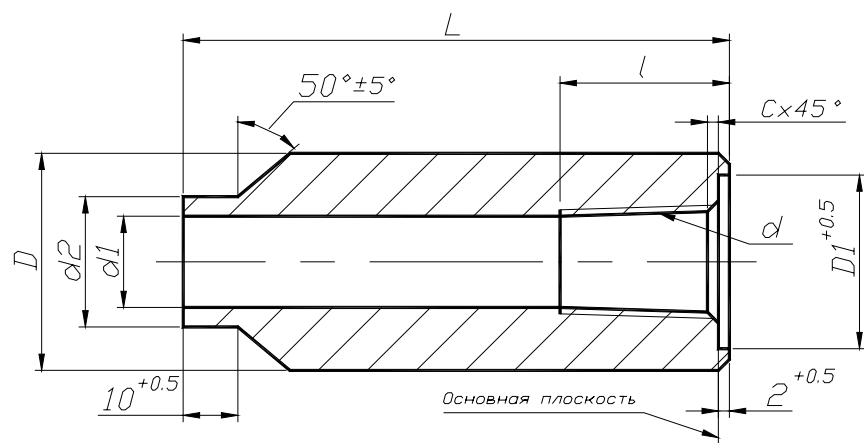
Обозначение	Условный проход $D_y$ (мм)	Резьба трубная цилиндр-я $d$ (мм)	L (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	l (мм)	C (мм)	Обозначение	Условный проход $D_y$ (мм)	Резьба трубная цилиндр-я $d$ (мм)	L (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	l (мм)	C (мм)
05.00.069.01-00	10	3/8	50	30	26	15.00	21	50	1	05.00.069.01-04	20	1 1/4	50	60	53	39.00	45	50	2
05.00.069.01-00/01			100							05.00.069.01-04/01			100						
05.00.069.01-01	15	1/2	50	40	32	18.68	25	50	1	05.00.069.01-05	25	1 1/2	50	70	63	44.90	51	50	2
05.00.069.01-01/01			100							05.00.069.01-06/01			100						
05.00.069.01-02	15	3/4	50	50	37	24.17	30	50	1.5	05.00.069.01-06	25	2	50	80	73	56.70	67	50	2.5
05.00.069.01-02/01			100							05.00.069.01-06/01			100						
05.00.069.01-03	15	1	50	50	44	30.34	37	50	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
05.00.069.01-03/01			100							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Бобышка тип2, исп.3 05.00.070.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3



Материал:

см. табл. №1 приложения №2

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm IT14/2$

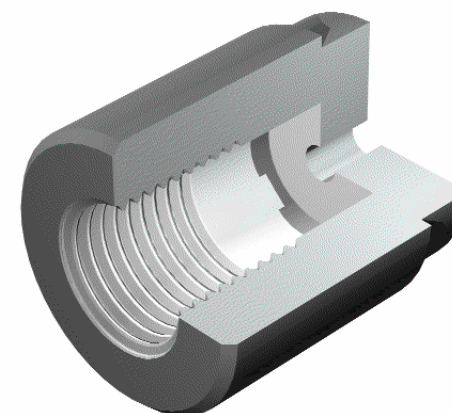
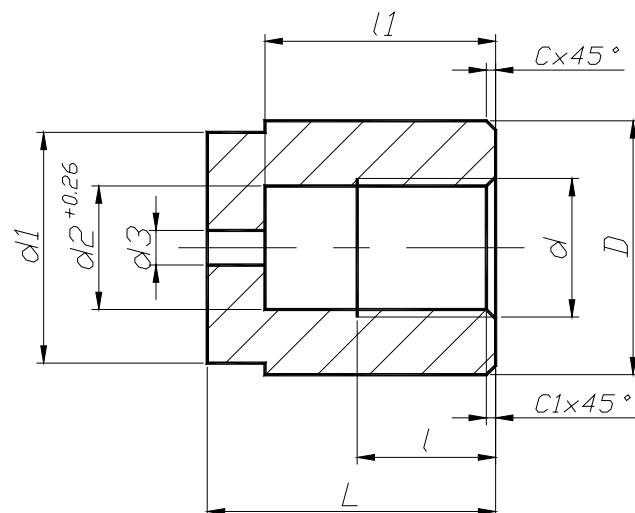
Обозначение	Условный проход $D_u$ (мм)	Резьба трубная коническая $d$ (мм)	L (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	l (мм)	C (мм)	Обозначение	Условный проход $D_u$ (мм)	Резьба трубная коническая $d$ (мм)	L (мм)	D (мм)	D1 (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	l (мм)	C (мм)
05.00.070.01-00	10	1/4	50	30	23	10.80	17.0	20	1	05.00.070.01-04	20	1	50	50	44	29.35	35.5	37	2
05.00.070.01-00/01			100							05.00.070.01-04/01			100						
05.00.070.01-01	15	3/8	50	30	26	14.30	20.5	24	1	05.00.070.01-05	25	1 1/2	50	70	63	43.70	50.0	42	2
05.00.070.01-01/01			100							05.00.070.01-06/01			100						
05.00.070.01-02	15	1/2	50	40	37	17.90	24.0	29	1.5	05.00.070.01-06	25	2	50	80	73	55.25	61.5	44	2.5
05.00.070.01-02/01			100							05.00.070.01-06/01			100						
05.00.070.01-03	15	3/4	50	50	36	23.25	29.5	31	1.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
05.00.070.01-03/01			100							-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

# Бобышка тип3 05.00.071.01

Лист: 1

Листов: 1

6.3/√



Материал:

см. табл. №1 приложения №2

Неуказанные предельные отклонения валов по h14, отверстий по H14, остальных  $\pm$  IT14/2

Обозначение	Резьба метрическая d (мм)	D (мм)	d1 (мм)	d2 (мм)	d3 (мм)	L (мм)	l (мм)	l1 (мм)	C (мм)	C1 (мм)
05.00.071.01-00	M12 × 1.25	19.64	20	10.7	3	25	20	12	1.6	1.6
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-