

**МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ
ГЛАВМОНТАЖАВТОМАТИКА**

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

СБОРНИК №5

СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТАЛЛУРУКАВОВ

ТК4-400-67 . . . ТК4-404-67

1
с. 5

ГЛАВМОНТАЖАВТОМАТИКА
МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЯ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

УТВЕРЖДАЮ

Гл. инженер

" 3 " 8 1967г.

СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГАМАНОВ

ТК4-400-67 + ТК4-404-67

на 21 листах

УТВЕРЖДЕНО

3 декабря 1967г.

Срок введения 1/1-68г.

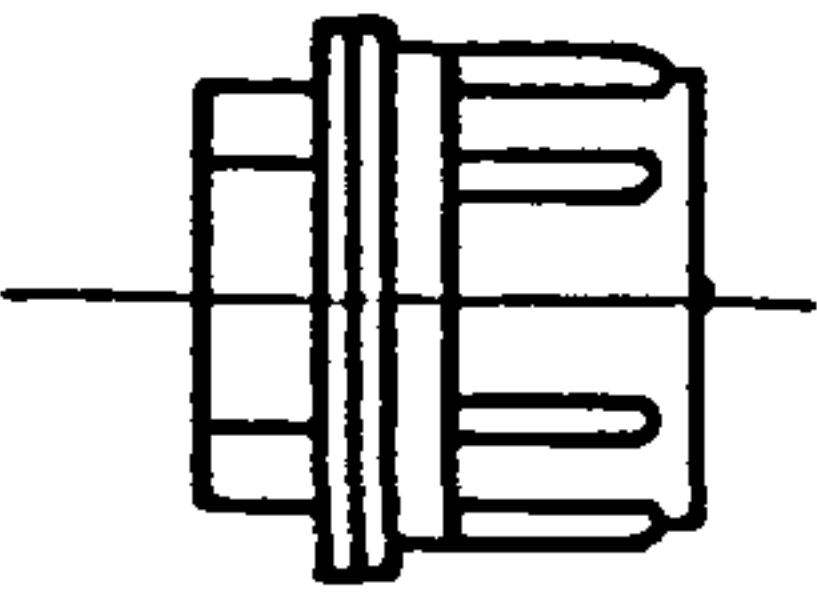
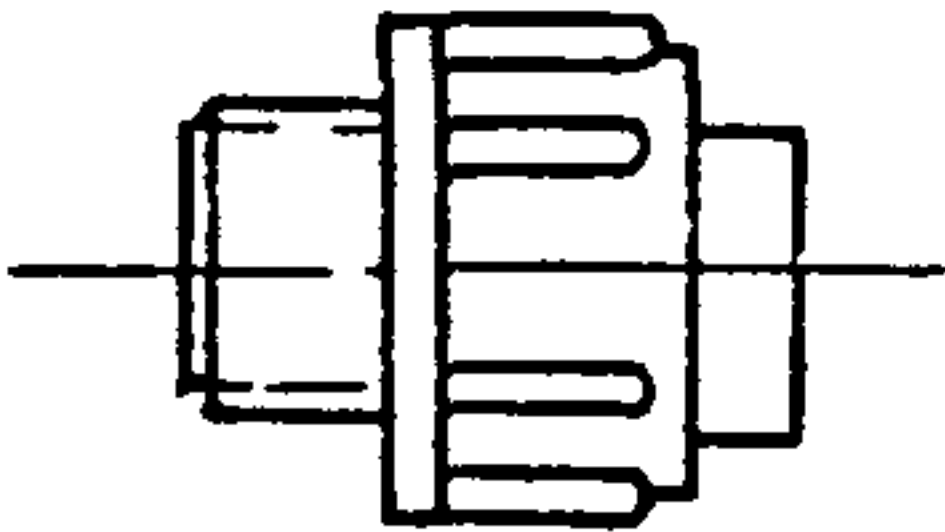
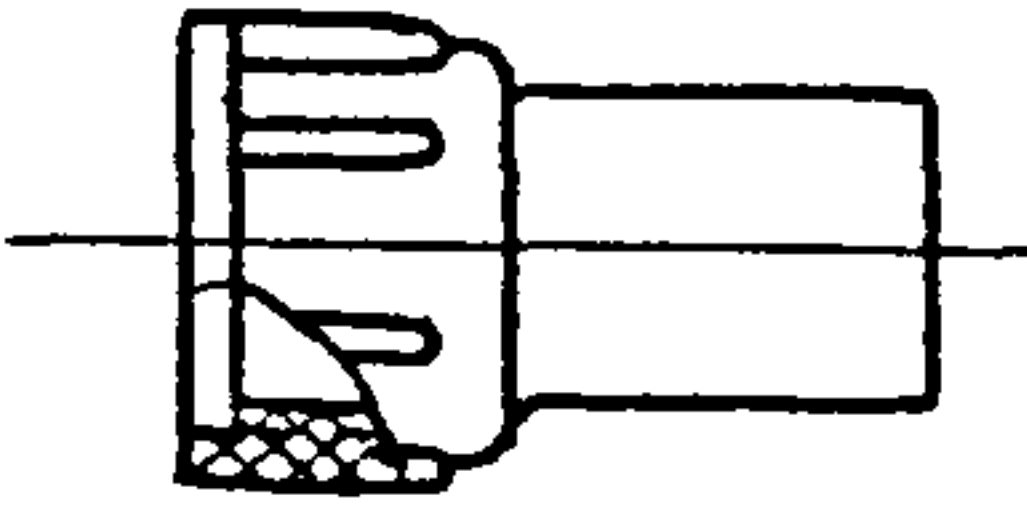
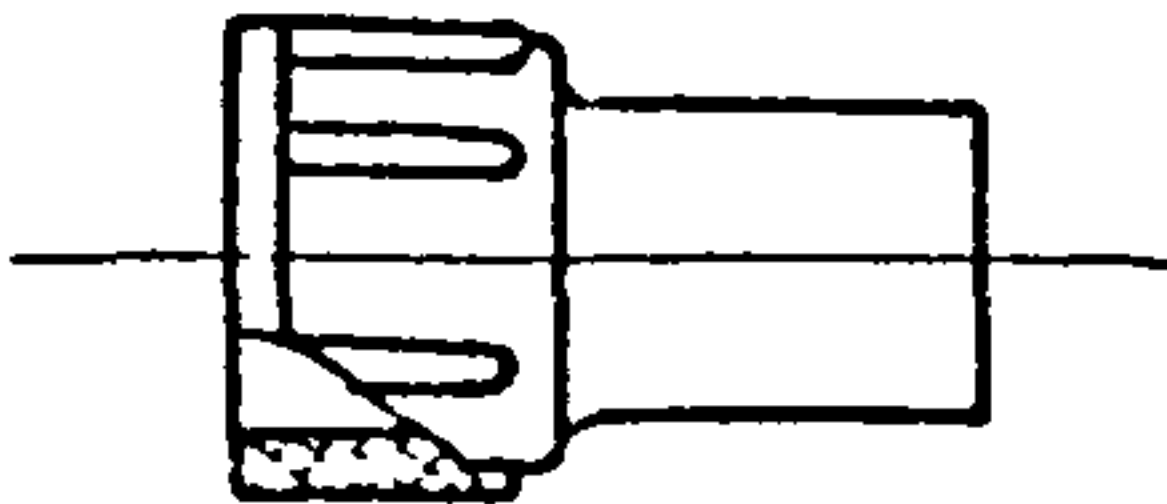
Регистр. № ТК-IV-53

/Главный инженер Антонов/
/Начальник отдела Малинкин/

6. Исполнитель	Подпись и дата	Взам. инж.	Инв. и дудл.	Изд. и дата
4-1	11/IV-69/30			

СОДЕРЖАНИЕ

2

№ чертежей	Наименования чертежей	Эскизы	стр
ТКЧ-400-67	Соединители „Металлору- кdv - короб“		3
ТКЧ-401-67	Соединители „Металлору- кdv - прибор“		8
ТКЧ-402-67	Соединители „Металлору- кdv - труба“		10
ТКЧ-403-67	Соединители „Металлору- кdv - труба“		13
ТКЧ-404-67ТУ	Технические условия		15 ⁽¹⁾
ТКЧ-405-90	Втулка В		22 ⁽¹⁾

4-2 — 1/IV-69

3

Минмонтаж
спецстрой
СССР
Главмонтаж-
автоматика
Москва

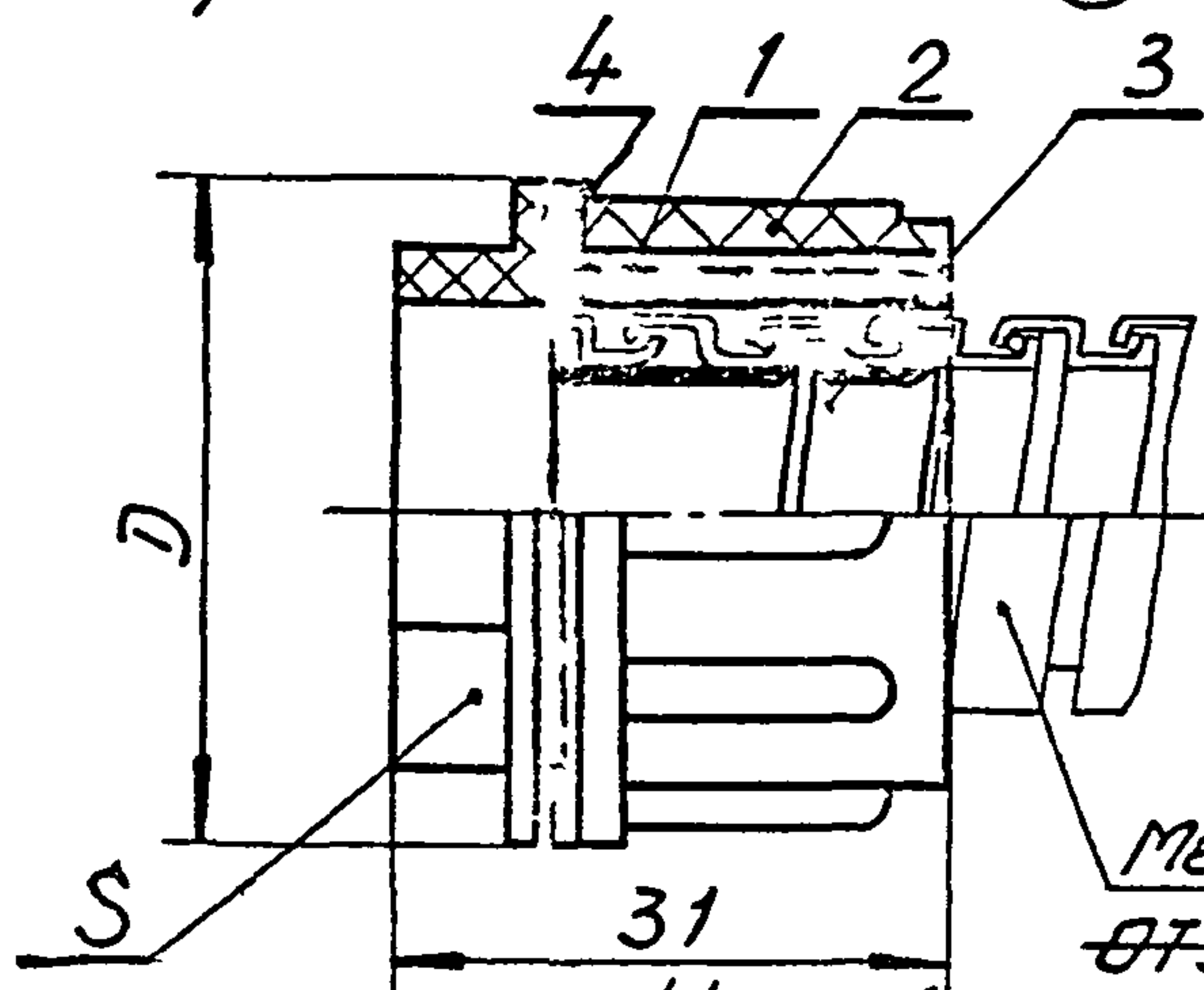
Типовые конструкции

Соединители
"металлорукав-короб"

ТК 4-400-67

лист 1 лист 65

Настоящие соединители предназначены для присоединения металлорукавов типа РЗ-Ц-Х и РЗ-Ц-Х-Ш по ~~ТУ 22-118-66~~ диаметром Ду 12, 15 и 18 к коробам ^{ТУ 22 5570-83} (1)



Размеры в мм

Черт 1

Металлорукав

~~ТУ 22 118-66~~

ТУ 22 5570-83 (1) Таблица 1

Подпись и дата		Обозначения соединителей	Диаметр металло-рукава	D	S	Вес 100 шт в кг	Применяемость	дет 1	дет 2	дет 3	дет 4
								Корпус	Гайка	Втулка	Шайба
								количество			
								1	1	1	1
Инициалы и подпись		Обозначения деталей									
		СМК-12	12	36	24	2,5		СМК-12/1	СМК-12/2	СМК-12/3	СМК-12/4
		СМК-12Ш								СМК-12Ш/3	
		СМК-15	15	40	27	3,0		СМК-15/1	СМК-15/2	СМК-15/3	СМК-15/4
		СМК-15Ш								СМК-15Ш/3	
		СМК-18	18	44	30	3,9		СМК-18/1	СМК-18/2	СМК-18/3	СМК-18/4
		СМК-18Ш								СМК-18Ш/3	

Пример условного обозначения соединителя для присоединения металлорукава РЗ-Ц-Х Ду 12 к коробу

Соединитель СМК-12 ТК 4-400-67

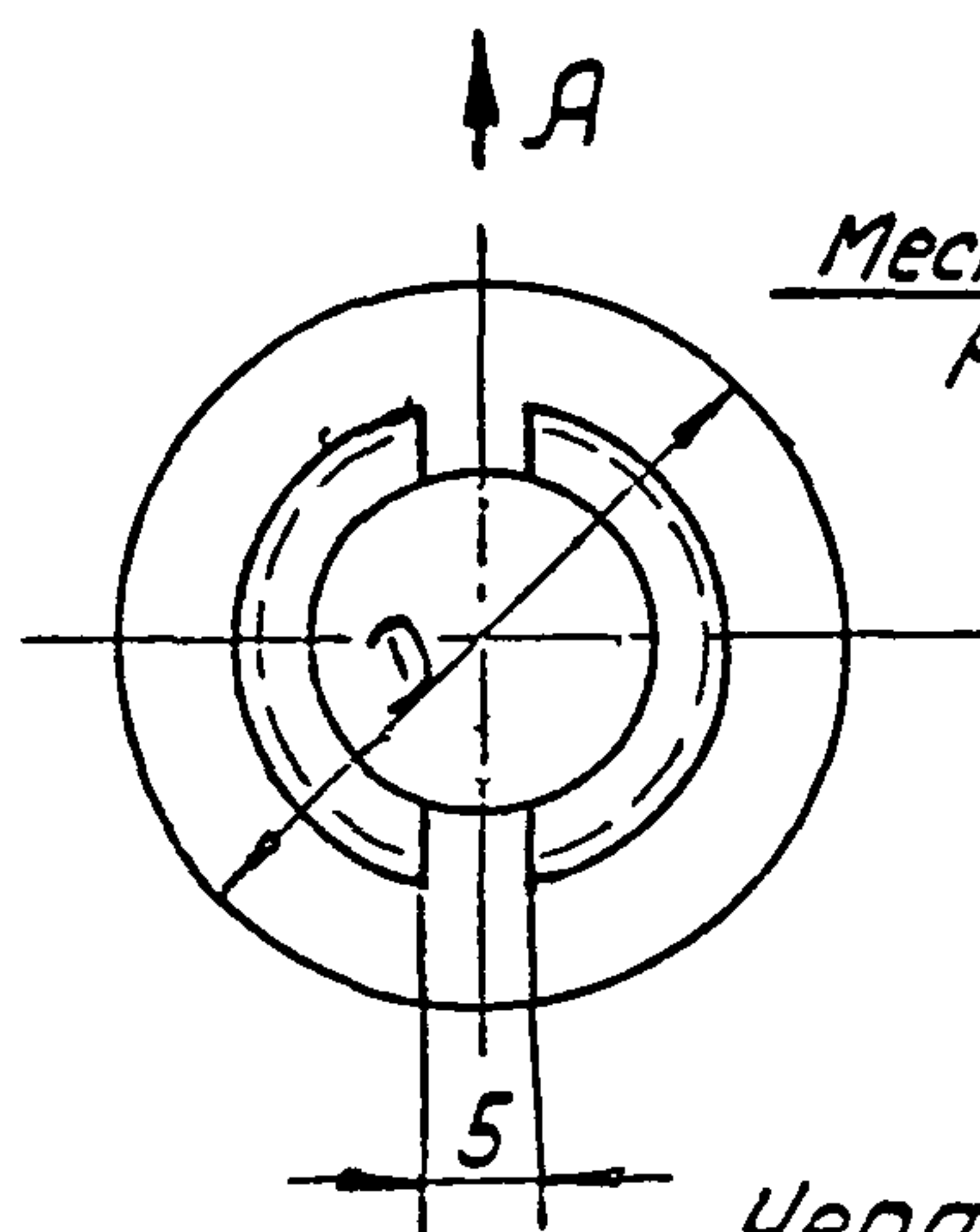
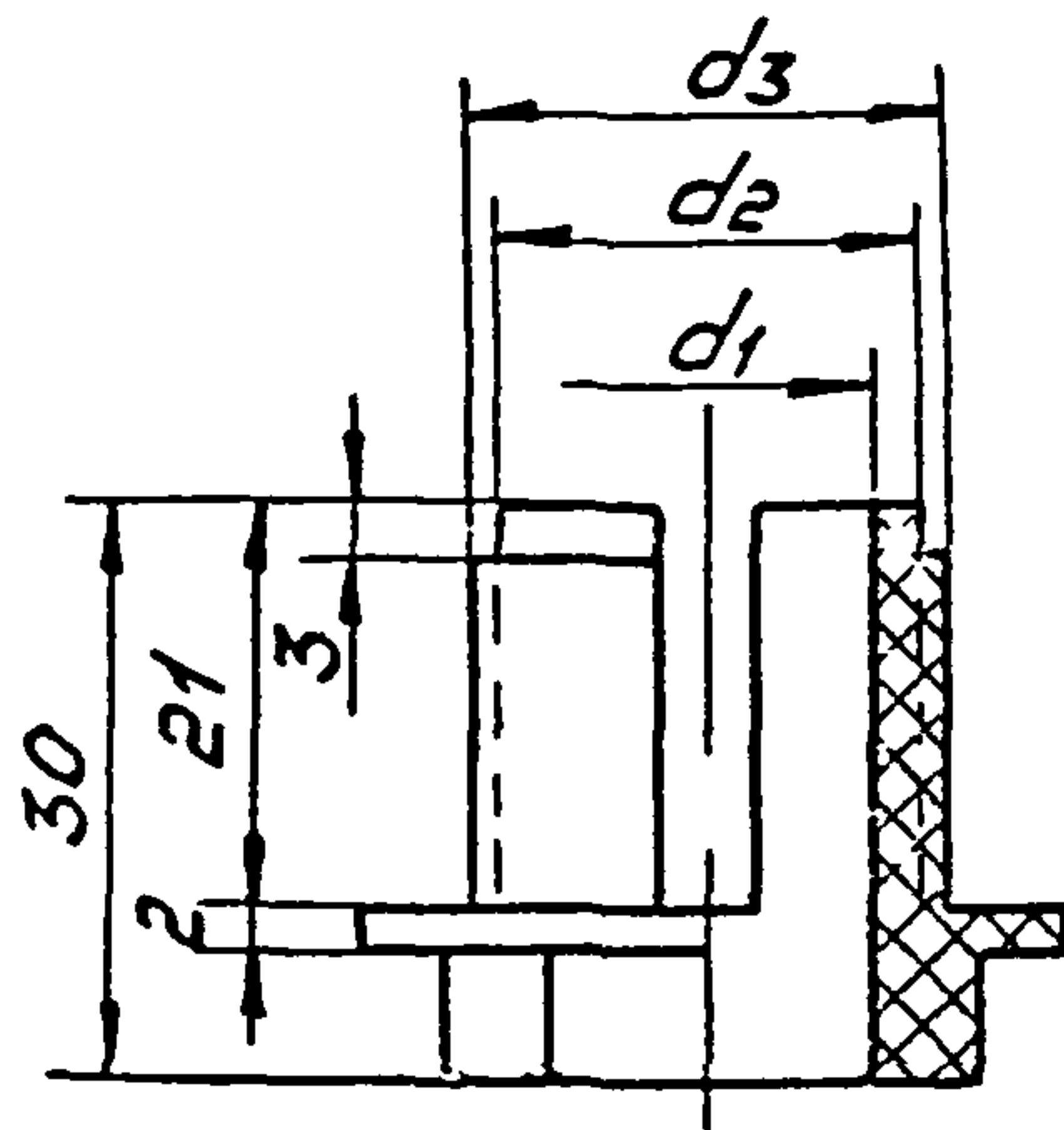
То же для присоединения металлорукава РЗ-Ц-Х-Ш Ду 12 к коробу

Соединитель СМК-12Ш ТК 4-400-67

4-3	констр	Кузнецов	Кузнецов	20.5.67	Утверждено Главмон-	Согласовано
	руч. гр.	Соларевская	Соларевская	20.5.67	гажавтоматикой	21.05.67
	Гл. спец.	Дмитриев	Дмитриев	20.5.67	3 12 19572 Р22 Н ТН-У-53	Романов 25/5.67
	Н.П.С.	А.А.С.	А.А.С.		Срок введения 1/1-68	

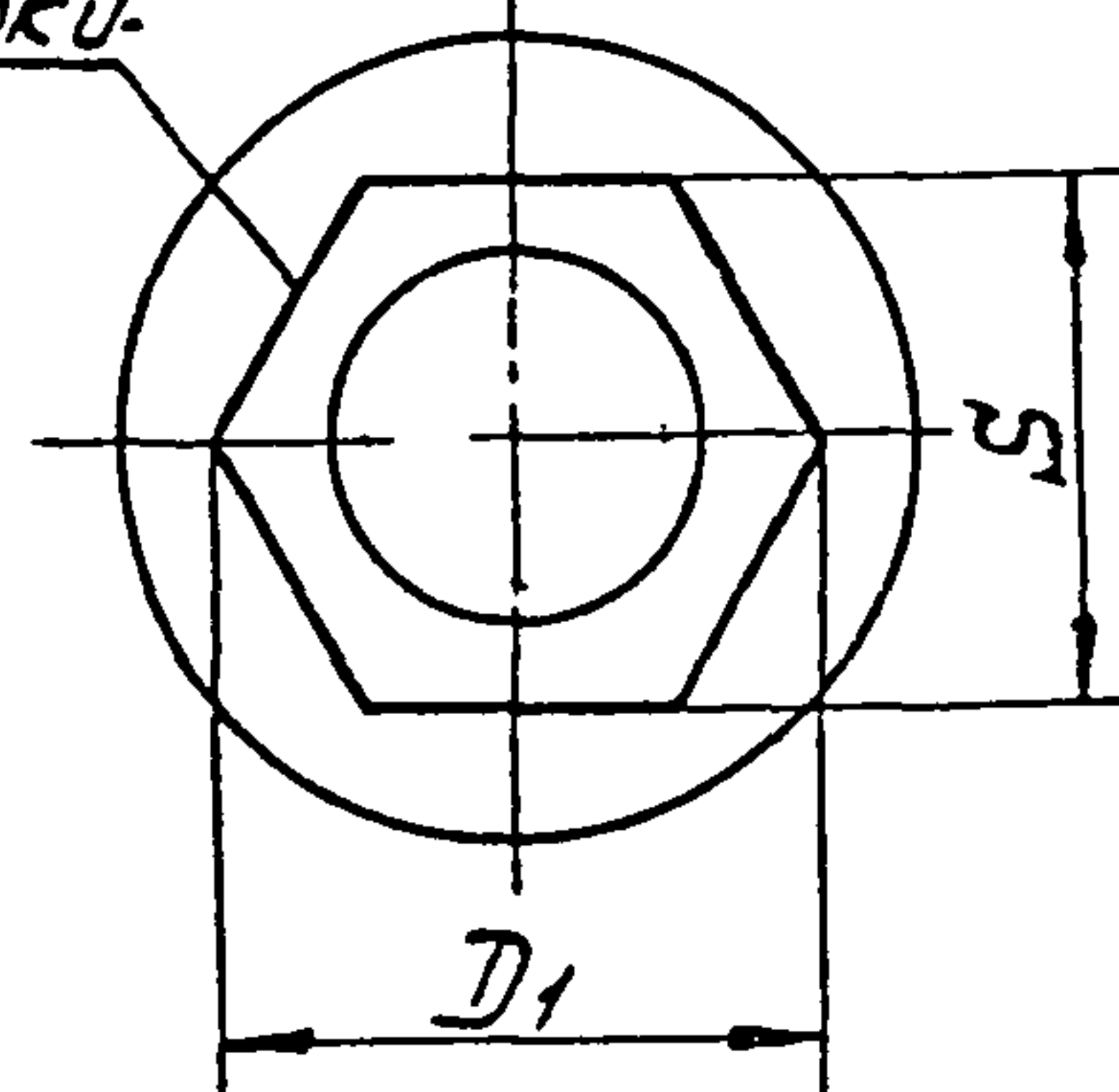
4

Деталь 1. Корпус



Место марки-
ровки

Вид А



Черт 2

Таблица 2

Обозначения корпусов	D	D ₁	d ₁ (вкл откл +13)	d ₂	d ₃	S (вкл откл -02)	Вес 100 шт ± кг
	мм						
СМК - 12/1	36	27,7	16	21,8	Труба 1/2"	24	1,0
СМК - 15/1	40	31,2	19	24,8	Труба 3/4"	27	1,2
СМК - 18/1	44	34,6	22	27,8	М30×2	30	1,6

Пример условного обозначения корпуса для
соединителя СМК-12/1

Корпус СМК - 12/1 ТК4-400-67

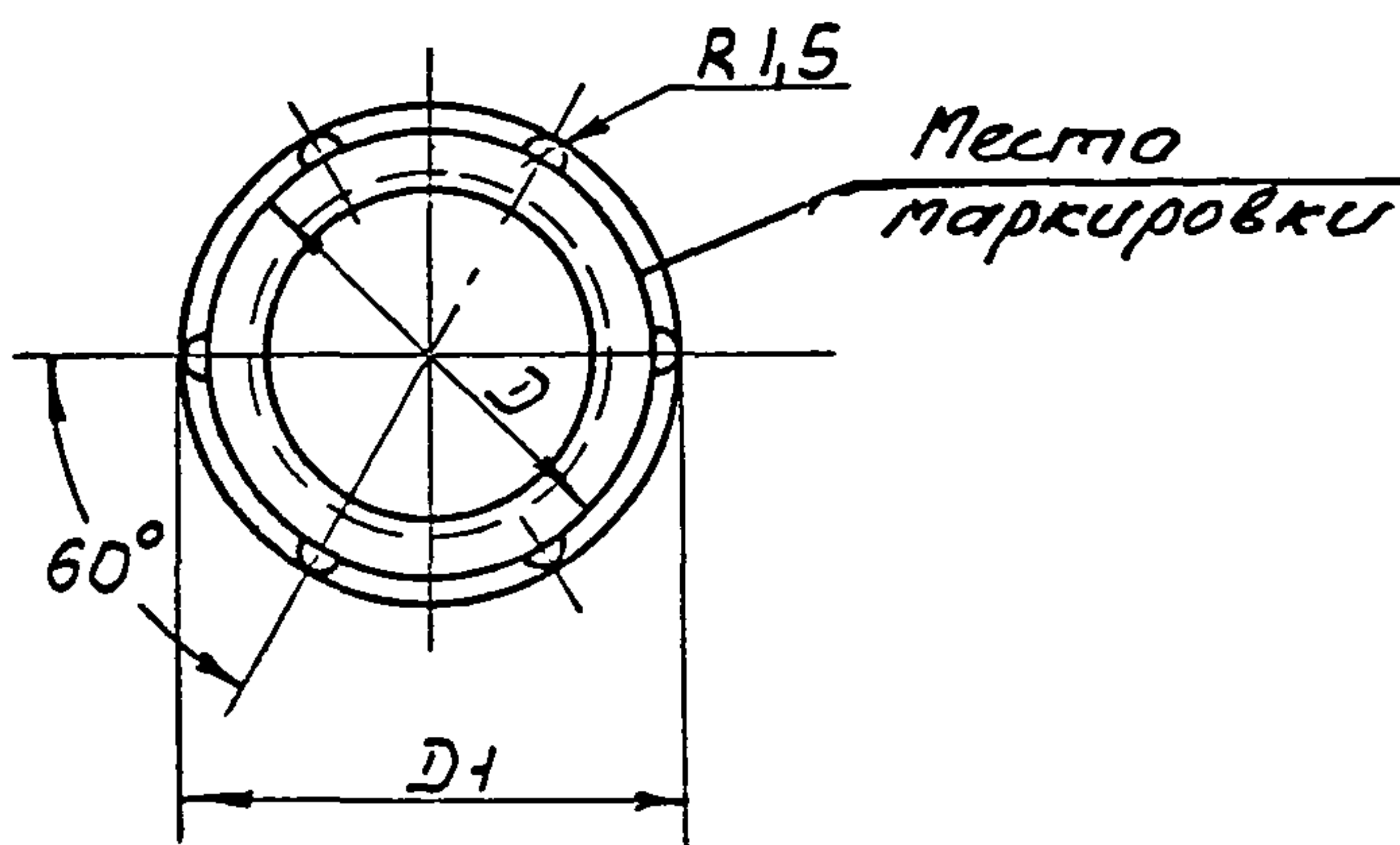
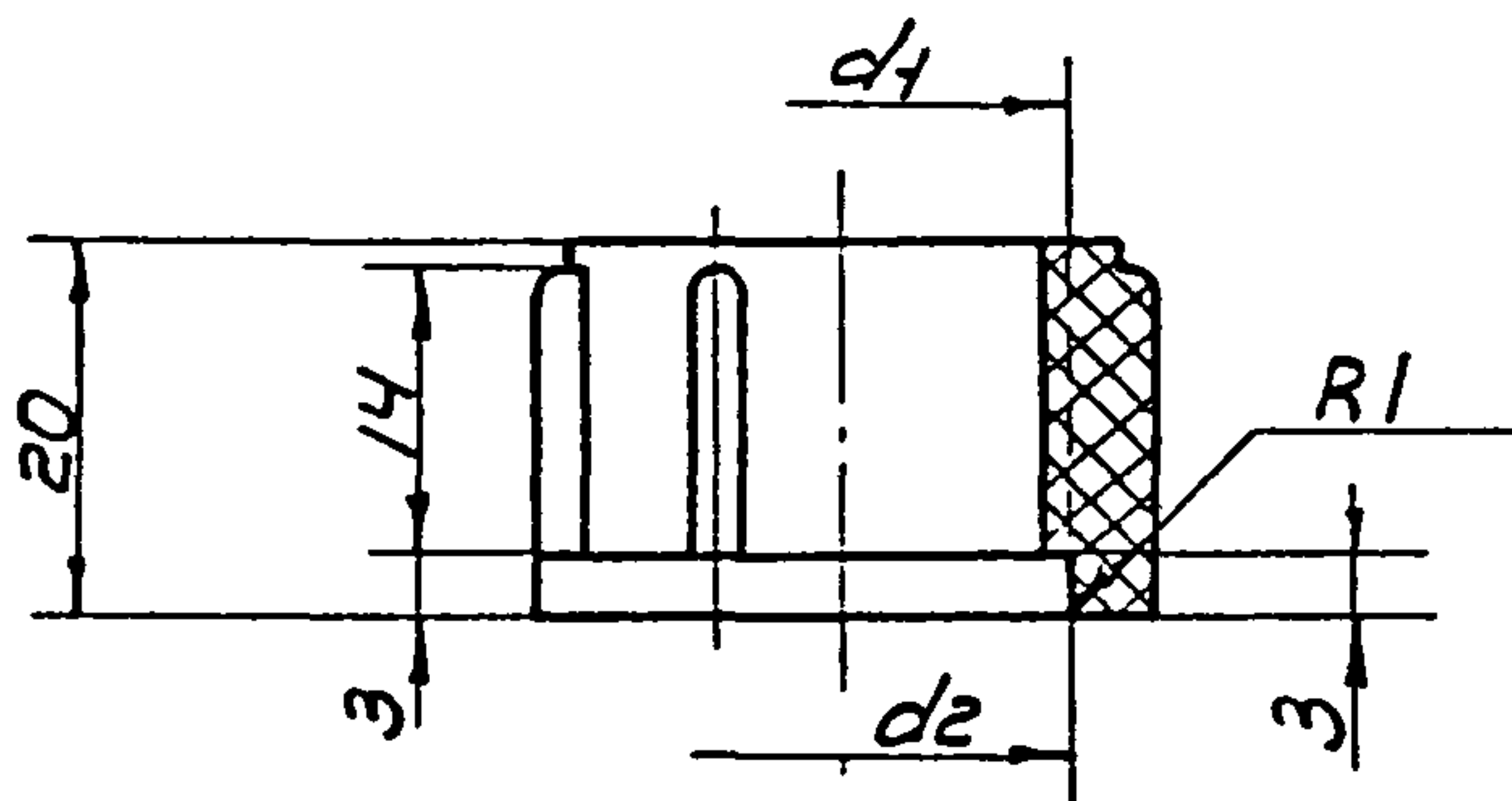
1 Материал фенопласт группы 03- по ГОСТ 5689-60
или полиэтилен высокой плотности марки П4070Л
МРТУ N05-890-65

2 Технические требования - по ТК4-404-67 ту

В. И. Подлинник / Подпись и дата / 1/IV-69 / Бал / 4-3

5

Деталь 2 Гайка



Черт. 3

Таблица 3

Обозначения гаек	D	D ₁	d ₁	d ₂	Вес 100 шт в кг
	мм				
СМК-12/2	30	33	Труба 1/2"	21	0,3
СМК-15/2	33	36	Труба 3/4"	27	0,4
СМК-18/2	37	40	М30х2	30	0,6

Пример условного обозначения гайки для
соединителя СМК-12

Гайка СМК-12/2 ТК4-400-67

1. Материал: фенопласт группы 03 по ГОСТ 5689-60
или полиэтилен высокой плотности марки

ПЧ070Л МРТУ №05-890-65

2. Технические требования - по ТК4-404-67 ТУ

Подпись и дата

Инициалы

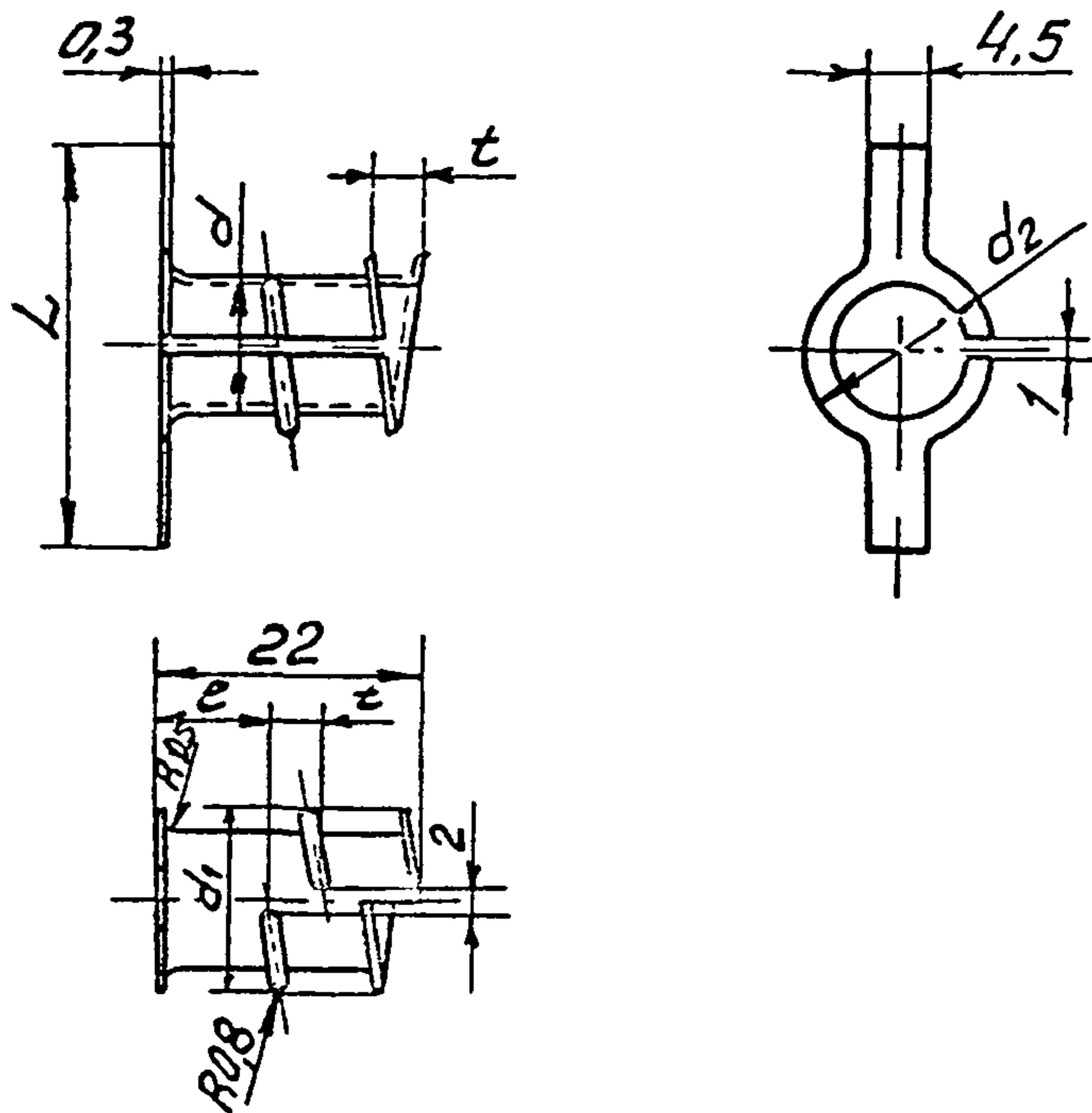
Взаменил

Подпись и дата

В. И. Подлинник

4-3 1/IV-69

Деталь 3. Втулка



Черт. 4

Размеры в мм.

Таблица 4.

Обозначения втулок	d	d ₁	d ₂	L	e ^①	t ^①	Вес 100 шт в кг
СМК-12/3	10,7	14	15	36	10	4	0,29
СМК-12Ш/3					5,5	5,5	
СМК-15/3	13,7	17	18	40	10	4	0,3
СМК-15Ш/3					5,5	5,5	
СМК-18/3	16,7	20	21	44	10	4	
СМК-18Ш/3					5,5	5,5	

Пример условного обозначения втулки для соединителя СМК-12:

Втулка СМК-12/3 ТК4-400-67

32-РЖК-3-П ГОСТ 13345-85

①

1. Материал - жессть белая ~~БЖК32~~ 2ка по ГОСТ 7530-61

2. Остальные технические требования - по ТК ~~4-404-67~~ ТУ 361125-84

①

Подпись и дата
1/III-69
4-3

Деталь 4. Шайба

остальное

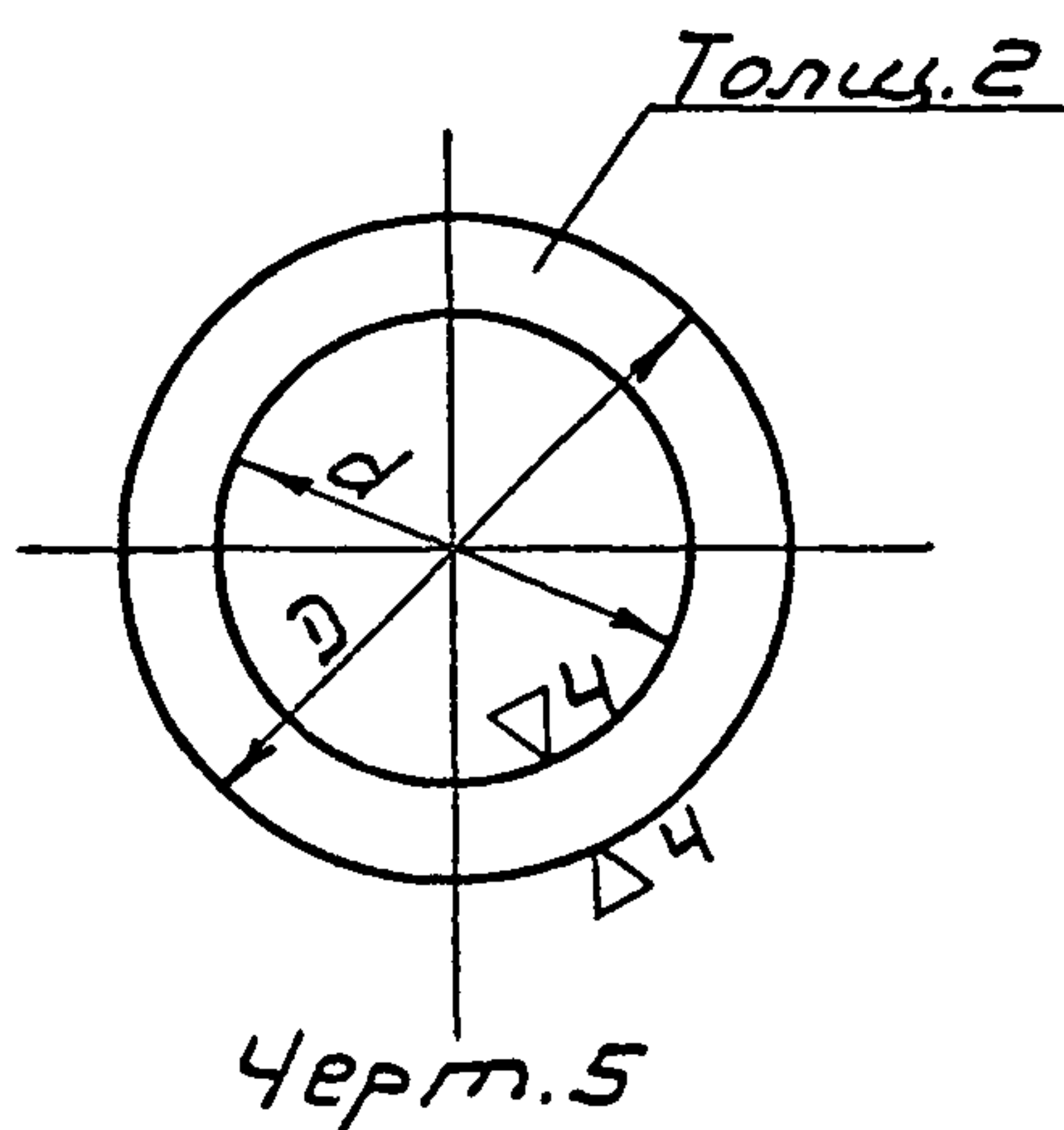


Таблица 5

Обозначе- ния шайб	D (доп откл по В7)	d (доп откл по А7)	Вес 100 шт, в кг
	мм		
СМК-12/4	36	25	0,9
СМК-15/4	40	28	1,1
СМК-18/4	44	31	1,4

Пример условного обозначения шайбы
для соединителя СМК-12:

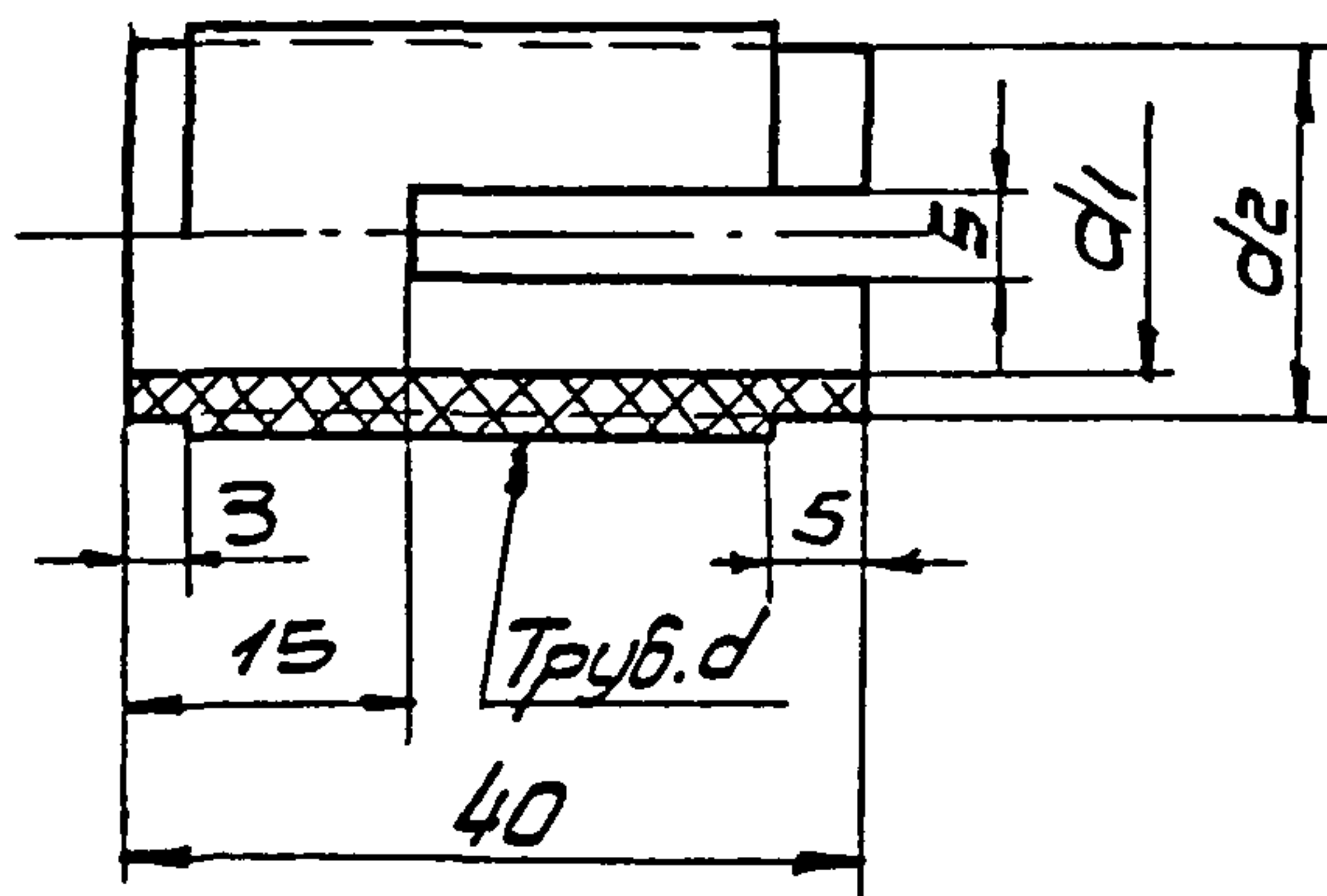
Шайба СМК-12/4 ТК4-400-67

1. Материал лист $\frac{В2,0 \text{ Гост } 3680-57}{ст. 3 \text{ Гост } 501-58}$

2. Покрытие ц 12-по Гост 9791-61

3. Остальные технические требования - по
ТК4-404-67ТУ

Деталь 1. Корпус



Черт. 2

Размеры в мм.

Таблица 2

Обозначения корпусов	d	d ₁ (доп. откл. +0,3)	d ₂	Вес 100шт в кг
СМН-12 x 1/2" / 1	1/2"	16	18	0,42
СМН-15 x 3/4" / 1	3/4"	19	24	0,78

Пример условного обозначения корпуса для соединителя СМН-12 x 1/2":

Корпус СМН-12 x 1/2" / 1 ТК4-401-67

1. Материал - фенокласт группы ОЗ- по ГОСТ 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки П4070Л МРТУ N05-890-65

2. Остальные технические требования - по ТК4-404-67ТУ

10

Минмонтаж-
спецстрой
СССР
Главмонтаж-
автоматика
Москва

Типовые конструкции

ТК4-402-67

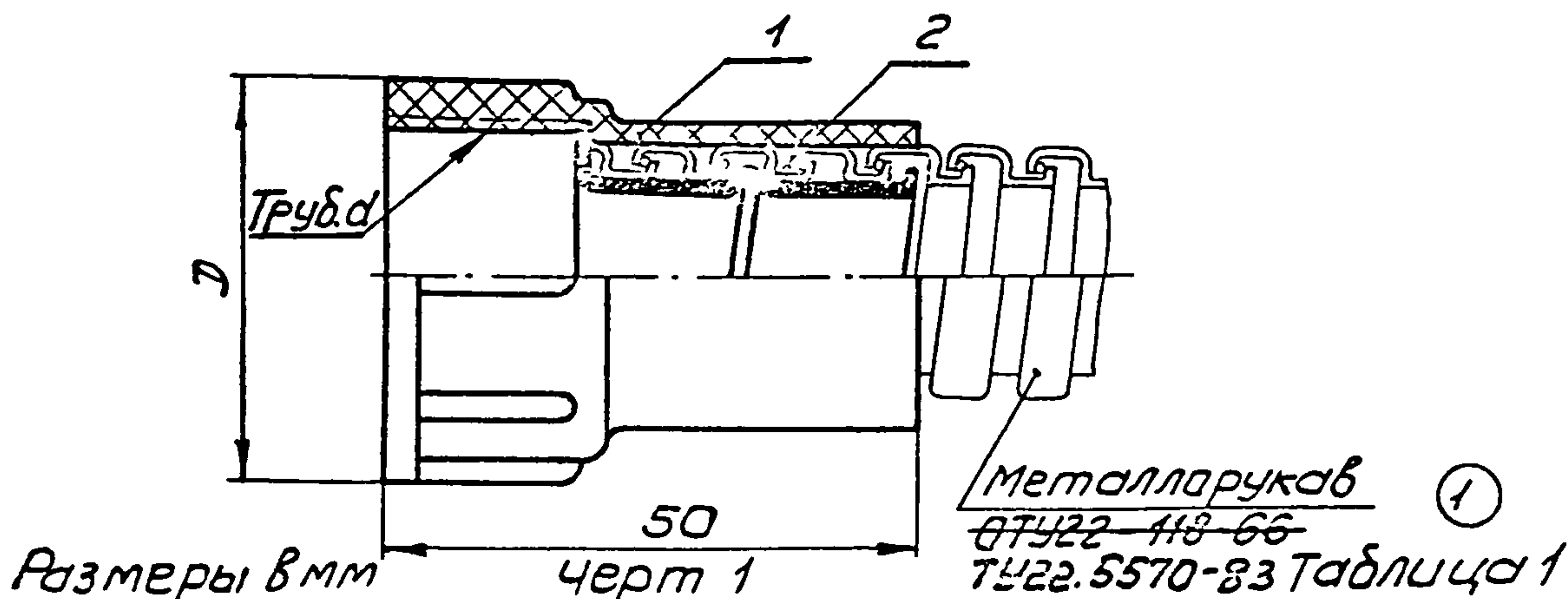
Соединители

"металлорукав - труба"

Лист 1

Листов 5

Настоящие соединители предназначены для
соединения металлорукавов типа РЗ-Ц-Х и РЗ-Ц-Х-Ш
по ~~ТУ 22-5570-83~~ диаметрам Ду 12; 15 и 18 с водогазо-
проводными трубами по ГОСТ 3262-62 Ду 15, 20 и 25



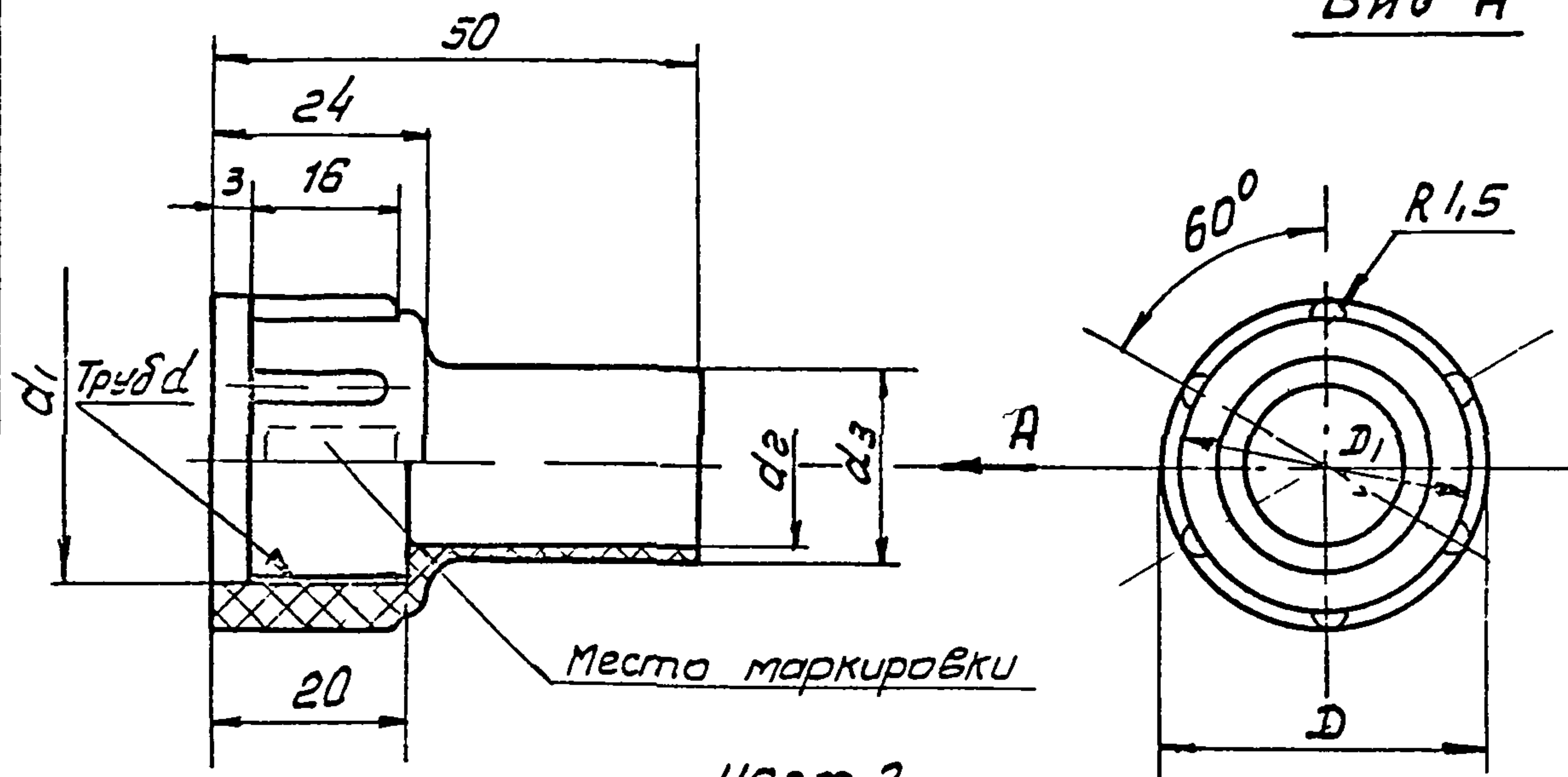
Обозначения соединителей	Ду металло- рукава	Ду трубы	d	D	Вес 100 шт в кг	Применяемость	Дет. 1 корпус	Дет. 2 Втулка
							количества	
							1	1
							Обозначения деталей	
СМТ-12 x 15	12	15	1/2"	30	1,2		СМТ-12 x 15/1	СМТ-12 x 15/2
СМТ-12 Ш x 15								СМТ-12 Ш x 15/2
СМТ-15 x 20	15	20	3/4"	35	1,5		СМТ-15 x 20/1	СМТ-15 x 20/2
СМТ-15 Ш x 20								СМТ-15 Ш x 20/2
СМТ-18 x 25	18	25	1"	42	1,9		СМТ-18 x 25/1	СМТ-18 x 25/2
СМТ-18 Ш x 25								СМТ-18 Ш x 25/2

Пример условного обозначения соединителя
для соединения металлорукава РЗ-Ц-Х
Ду 12 с трубой Ду 15:
Соединитель СМТ-12 x 15 ТК4-402-67
То же металлорукава РЗ-Ц-Х-Ш Ду 12 с
трубой Ду 15:
Соединитель СМТ-12 Ш x 15 ТК4-402-67

КОНСТР.	КОНСТР.	КОНСТР.	КОНСТР.	КОНСТР.	КОНСТР.	КОНСТР.	КОНСТР.	КОНСТР.	КОНСТР.
Рук. гр.	Строитель	Рук. гр.	Строитель	Рук. гр.	Строитель	Рук. гр.	Строитель	Рук. гр.	Строитель
Гл. спец.	Смирнов	Гл. спец.	Смирнов	Гл. спец.	Смирнов	Гл. спец.	Смирнов	Гл. спец.	Смирнов
Науч. от.	Малинник	Науч. от.	Малинник	Науч. от.	Малинник	Науч. от.	Малинник	Науч. от.	Малинник
И. к. п. гр.	Землянский	И. к. п. гр.	Землянский	И. к. п. гр.	Землянский	И. к. п. гр.	Землянский	И. к. п. гр.	Землянский
Срок введения 1/1-63г					Согласовано: 21. инженер ССЗ				
					Потанов 25/1-67				
					4 10 174 - 106 - 100				

Деталь 1 Корпус

Вид А



Черт 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение корпусов	D	d ₁	d	d ₁	d ₂ (доп откл +0,3)	d ₃	Вес корпуса в кг
СМТ-12x15/1	30	26	1/2"	21	16	20	0,8
СМТ 15x20/1	35	31	3/4"	26,5	19	23	1,0
СМТ-18x25/1	42	39	1"	33	22	26,5	1,4

Пример условного обозначения корпуса для
соединителя СМТ-12x15,
Корпус СМТ-12x15/1 ТК4-402-67

- 1 Материал, френопласт группы 03- по
Гост 5689-60 или полиэтилен высокой
плотности марки ЛЧ070Л МРТУ
№ 05-890-65
- 2 Технические требования - по ТК4-404-67 ТУ

Подпись и дата

Взаменик и дата

Подпись и дата

4-5

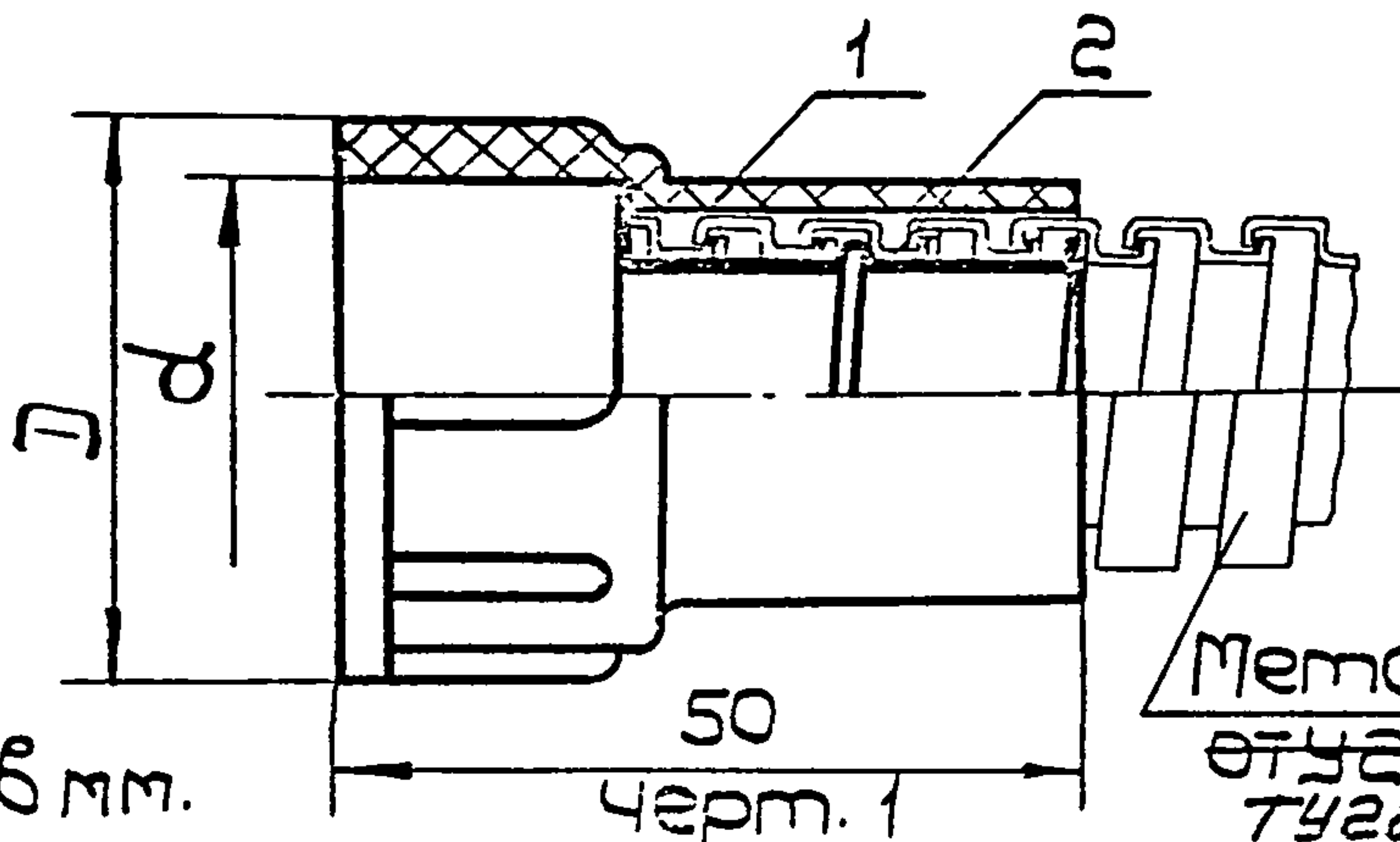
~~TK4-404-67TY~~ TY36 1125-84 ①

4-5	11 IV-69 P			
-----	------------	--	--	--

Минмонтаж- спецстрой СССР Главмонтаж- автоматика Москва	Типовые конструкции	ТК4-403-67
	Соединители	
	"металлорукав - труба"	
		Лист 1 Листов 2

Настоящие соединители предназначены для соединения металлорукавов типа РЗ-Ц-Х и РЗ-Ц-Х-Ш по ~~ТУ 22-113-66~~ диаметрами Ду 12, 15 и 18 с водогазопроводными трубами по ГОСТ 3262-62 Ду 15; 20 и 25

①



Размеры в мм.

Черт. 1

Металлорукав

~~ТУ 22-113-66~~
ТУ 22.5570-83

①

Обозначения соединителей	Ду метал- лорукава	Ду трубы	D	d	Вес 100 шт. кг.	Применяемость	Дет. 1	Дет. 2
							Корпус	Втулка
								ТК4-402-66
							Количество	
							1	1
Обозначения деталей								
СМТ-12×15	12	15	30	21,3	1,2		СМТ-12×15/1	СМТ-12×15/2
СМТ-12Ш×15								СМТ-12Ш×15/2
СМТ-15×20	15	20	35	26,8	1,5		СМТ-15×20/1	СМТ-15×20/2
СМТ-15Ш×20								СМТ-15Ш×20/2
СМТ-18×25	18	25	42	33,5	1,9		СМТ-18×25/1	СМТ-18×25/2
СМТ-18Ш×25								СМТ-18Ш×25/2

Пример условного обозначения соединителя для соединения металлорукава РЗ-Ц-Х Ду 12 с трубой Ду 15:

Соединитель СМТ-12×15 ТК4-403-67

То же металлорукава РЗ-Ц-Х-Ш Ду 12 с трубой Ду 15:

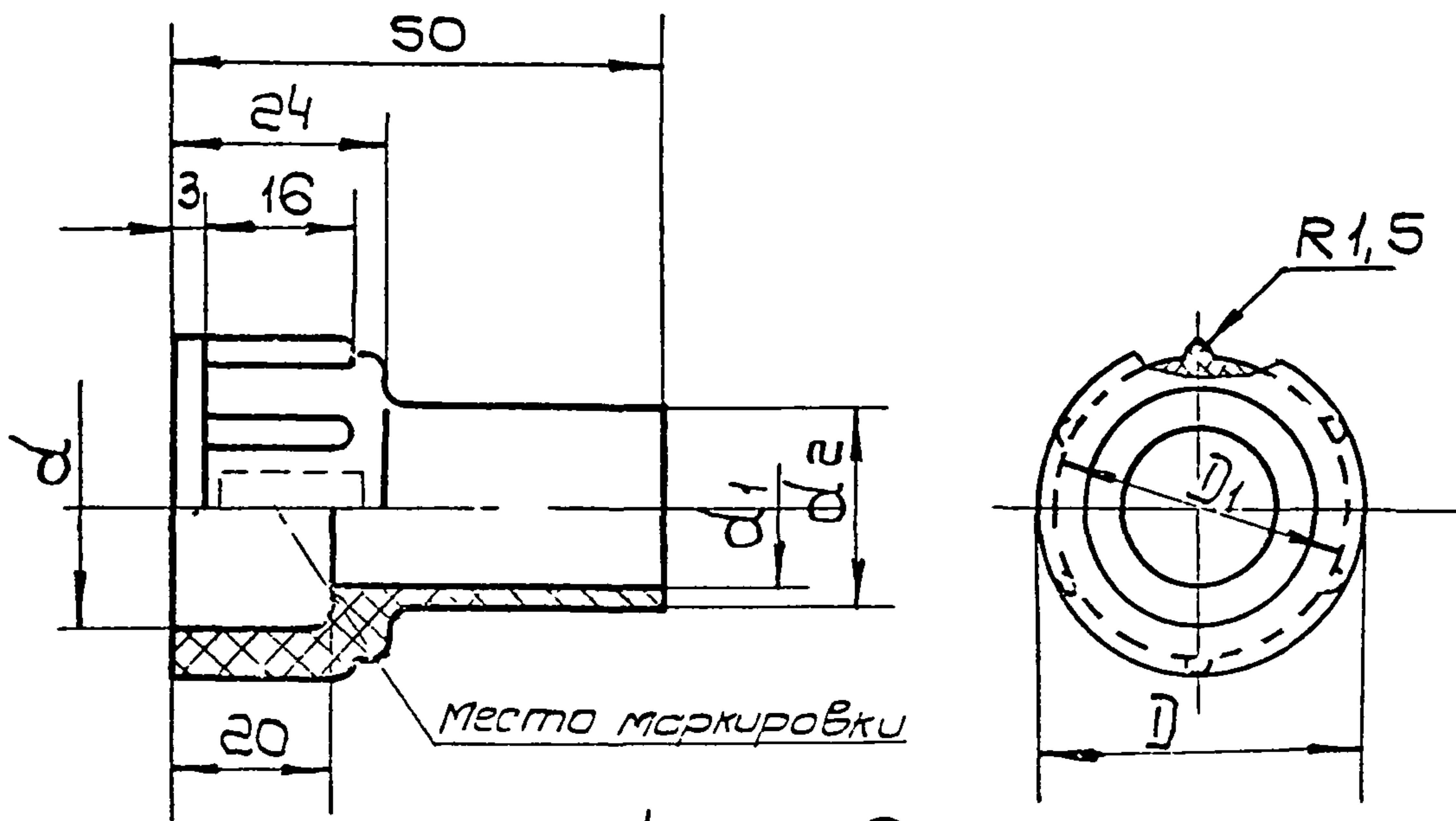
Соединитель СМТ-12Ш×15 ТК4-403-67

№: подлин. Подп. и дата 1/10-69/бан

4-6

Конструктор	Э.С.С.	Утверждено	Главмон- тажавтоматикой	Согласовано:
Зук. Б.С.	Э.С.С.	3.12.1957	Рег. НТХ-12-53	с. и. инженер С.С.З.
М.С.С.	Э.С.С.			Потомов 25/8-67
Ч.О.С.	Э.С.С.			
Конт. С.С.	Э.С.С.			
Срок	обедания	1/1-67		
				4.10.174

Деталь 1. Корпус



Черт 2

Таблица 2

Обозначения корпусов	Д	Д ₁	д	д ₁ (доп откл. ± 0,3)	д ₂	Вес 100 шт. кг.
СМТ-12х15/1	30	26	21,3	16	20	0,8
СМТ-15х20/1	35	31	25,8	19	23	1,0
СМТ-18х25/1	42	39	33,5	22	26,5	1,4

Пример условного обозначения корпуса соединителя СМТ-12х15:

Корпус СМТ-12х15/1 ТК4-403-67

- Материал. фенокласт группы ОЗ- по ГОСТ 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки ПЧ070Л МРТУ N 05-890-65
- Технические требования - по ТК4-404-67 ту

Минмонтаж-
спецстрой
СССР
Главмонтаж-
автоматика

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

Соединители для металло-
рукавов.
Технические условия

ТК4-404-67 ТУ

Взамен

Лист I

Листов 7

1. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

Настоящие технические условия распространяются на соединители, применяемые для присоединения металлорукавов к коробу, прибору или защитной трубе.

2. КЛАССИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ

2.1. Технические условия распространяются на следующие изделия:

Таблица I

Наименование изделия	Назначение	Тип металлорукава	Присоединительная резьба или размер трубы
Соединители "металлорукав-короб" СМК	Присоединение металлорукава к коробу	РЗ-Ц-Х или РЗ-Ц-Х-Ш Ду 12; 15 и 18	
Соединители "металлорукав-прибор" СМП	Присоединение металлорукава к прибору	РЗ-Ц-Х или РЗ-Ц-Х-Ш Ду 12; 15	Труба 1/2" и Труба 3/4"
Соединители "металлорукав-труба" СМТ	Присоединение металлорукава к трубе	РЗ-Ц-Х или РЗ-Ц-Х-Ш Ду 12, 15 и 18	Труба по ГОСТ 3262-62 Ду 15; 20; 25

2.2. Конструкция и типоразмеры изделий определены в чертежах на эти изделия, утвержденных Главмонтажавтоматикой Минмонтажспецстроя СССР.

Утверждены Главмонтажавтоматикой. 3 12. 1967г

Срок введения 11-60.

Исполн. Кузнецова
Должность
Дата
12.12.67
Подпись
Исполн. Кузнецова
Должность
Дата
12.12.67
Подпись
Исполн. Кузнецова
Должность
Дата
12.12.67
Подпись
Исполн. Кузнецова
Должность
Дата
12.12.67
Подпись

Соединители для метал- лорукавов	ТК4-404-67ТУ	
	взамен	1.2

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 3.1. Изделия должны изготавливаться в соответствии с настоящими техническими условиями по рабочим чертежам завода-изготовителя, выполненным согласно типовым конструкциям и утвержденным в установленном порядке.
- 3.2. Изделия должны изготавливаться из материалов, указанных в соответствующих рабочих чертежах завода-изготовителя.
- В обоснованных случаях допускается замена материала, при условии, что заменяющий материал не ухудшает механических и эксплуатационных качеств изготавливаемых деталей.
- 3.3. Размеры изделий должны соответствовать требованиям рабочих чертежей завода-изготовителя на эти изделия. Предельные отклонения размеров деталей по 7 классу точности ОСТ 1010 и ГОСТ 11710-66.
- 3.4. Метрическая резьба должна выполняться по ГОСТ 11709-66 по 4 кл. точности.
- 3.5. Трубная цилиндрическая резьба - по ГОСТ 6357-52 по 3 кл. точности.
- 3.6. Вмятины и заусенцы на поверхности резьбы, препятствующие навинчиванию проходного калибра, не допускаются. Рванины и выкрашивания на поверхности резьбы не допускаются, если они по глубине выходят за пределы среднего диаметра резьбы и если общая протяженность рванин и выкрашиваний по длине превышает половину витка.
- 3.7. Острые кромки деталей должны быть притуплены.
- 3.8. Детали должны иметь ровную, гладкую поверхность без трещин, вздутий, сколов и раковин. Литники и облой должны

ны быть удалены заподлицо.

Допускаются следующие отклонения, не снижающие прочности и товарного вида изделий: незначительные риски и отпечатки от прессформ, видимые боковые швы от раз"ема прессформ (кроме резьбовых поверхностей), отдельные включения не более $0,5\text{мм}^2$ в количестве не более 3-х включений на 1см^2 поверхности; утяжины и следы обрезки литников в виде впадин и выступов не более $0,3\text{мм}$.

3.9. Неуказанные радиусы закруглений и переходов должны быть не более 2мм .

3.10. Покрытие изделия должно быть без наростов, трещин, царапин, пузырей и не должно отслаиваться.

3.11. При оформлении заказов, наименование изделий должно соответствовать условному обозначению, указанному в соответствующих типовых чертежах.

3.12. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем завода-изготовителя.

Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие изделий требованиям рабочих чертежей и настоящих технических условий.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проверку по п.3.2 производить по сертификатам завода-поставщика или данным химических анализов.

4.2. Проверку по п.3.3;3.4;3.5;3.6; производить путем обмера деталей и сличения с рабочими чертежами завода-изготовителя.

Обмер деталей производить универсальным инструментом, обеспечивающим возможность измерения в требуемых пределах точности.

4.3. Проверку по п.п.3.7;3.8;3.9 производить путем осмотра и сравнения с соответствующими утвержденными

4-7-1/IV-69,

эталоны качества поверхности или образцами изделий.

- 4.4. Проверку по п.3.10- контроль толщины покрытия, производить по ГОСТ 3003-58, метод контроля устанавливается заводом-изготовителем.

Определение пористости производить по ГОСТ 3265-46.

- 4.5. Проверке по п.3.3;3.4;3.5;3.6 подвергаются 10% изделий от предъявленной партии, но не менее 5 шт. Внешнему осмотру подлежат все изделия, предъявленные к приемке.

ПЕРЕЧЕНЬ И МЕТОДИКА ПРОВЕРКИ СВЕДЕНЫ В ТАБЛИЦУ

Таблица 2

№ п/п	Наименование проверки	№ пункта технич. требований	№ пункта листов
1	Проверка материала	3.2	4.1
2	Проверка размеров деталей	3.3;3.4;3.5; 3.6	4.2
3	Проверка качества поверхности	3.7;3.8;3.9	4.3
4	Проверка качества покрытия	3.10	4.4.

ПРИМЕЧАНИЕ: Под партией изделий подразумевается количество деталей, изготовленных из одной партии материала, одного сертификата, при одинаковых технологических параметрах.

- 4.6. При неудовлетворительных результатах проверки хотя бы одного образца, проверку повторяют на удвоенном количестве образцов, взятых от той же партии.

4-2-1/14-69

При вторичном неудовлетворительном результате проверки, проверяется вся партия и производится поштучная отбраковка изделий.

- 4.7. Заказчик имеет право производить контрольную проверку качества поступающих к нему изделий и соответствия их показателей требованиям настоящих ТУ.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА.

- 5.1. Каждое изделие должно иметь маркировку. Содержание маркировки — условное обозначение соединителя (без трех первых букв)

Маркировку производить при отливке или прессовании — шрифт прямой №2,5 ~~по ГОСТ 10653-63~~, глубина или высота ~~букв или~~ цифр — 0,3 мм.

Места маркировки определяются рабочими чертежами.

- 5.2. Упаковка готовых изделий должна гарантировать сохранность их при перевозке всеми видами транспорта.

Изделия должны быть уложены в картонные коробки или ящики из гофрированного картона по ГОСТ 11366-65.

Допускается упаковка изделий в пакеты из бумаги — по ГОСТ 8273-57 марок А, Б и Г весом 70-90 г/м².

- 5.3. Коробки, кроме гофрированных, и пакеты с изделиями должны быть упакованы в деревянные ящики — по ГОСТ 2991-61.

Ящики должны быть выложены внутри водонепроницаемой бумагой.

При перевозке в контейнерах изделия должны быть упакованы в соответствии с требованиями п. 5.2, без упаковки в ящики

69-11/1-10-69,
4-8-11-10-69

Вес ящика с изделиями должен быть не более 30кг.
Вес коробки из гофрированного картона с изделиями должен быть не более 15кг.

5.4. В каждый ящик должен вкладываться документ, в котором удостоверяется соответствие изделий требованиям типовых чертежей и настоящих ТУ и указано:

- а) наименование завода-изготовителя и организации в систему которой входит завод-изготовитель;
- б) наименование изделий и их обозначение;
- в) количество изделий;
- г) дата выпуска;
- д) номер типового чертежа и настоящих ТУ.

5.5. На каждом ящике с изделиями должно быть четко помечено стойкой краской:

- а) наименование изделия;
- б) количество упакованных в ящик изделий;
- в) вес ящика-брутто.

Все надписи должны быть выполнены по трафарету.

6. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

6.1. Изделия должны храниться в закрытом помещении в местах, защищенных от прямых солнечных лучей и удаленных от нагревательных приборов настолько, чтобы изделия не могли нагреваться более 60°C, в таре, удовлетворяющей требованиям п.5.2.

4-2-1/IV-699

Соединители для металлорукатов

ТКЧ-404-67ТУ

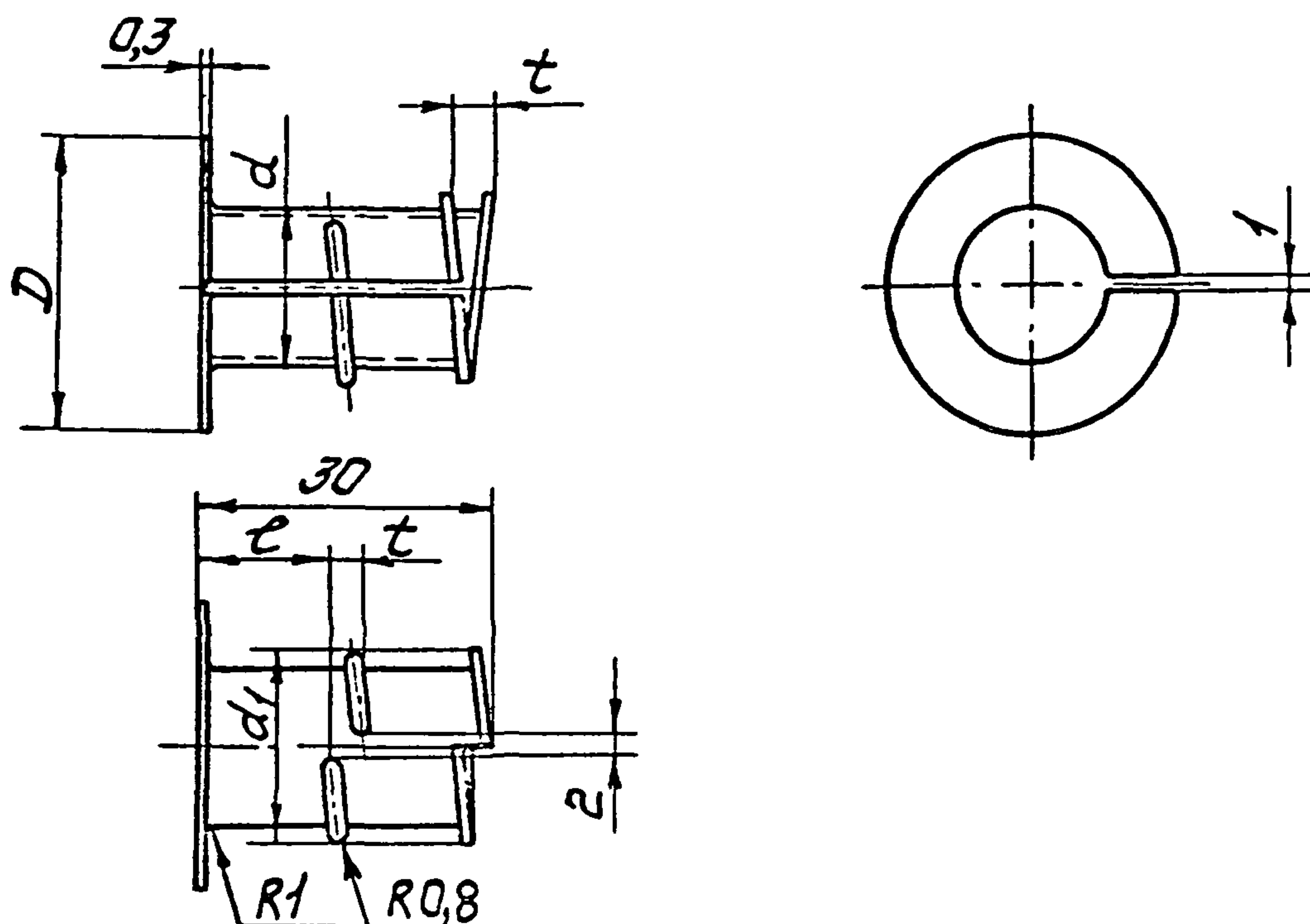
взамен лист 7

7. ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ИЗДЕЛИЯ

7.1. Завод-изготовитель обязан в течение 12 месяцев со дня установки, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с завода-изготовителя, безвозмездно заменять изделия, если потребителем будет обнаружено в течение гарантийного срока несоответствие требованиям настоящих ТУ.

Замена изделия должна производиться при условии соблюдения правил транспортирования, монтажа и эксплуатации.

4-7-1/14-6.9



Условное наименование	Размеры, мм						Масса 100мм. в кг
	Dy	D	d	d ₁	e	t	
В-10	10	20	8,9	12	14	4,0	0,27
В-10Ш					8	5,5	
В-12	12	24	10,7	14	14	4,0	0,34
В-12Ш					8	5,5	
В-15	15	26	13,7	17	14	4,0	0,42
В-15Ш					8	5,5	
В-18	18	30	16,7	20	14	4,0	0,52
В-18Ш					8	5,5	
В-20	20	35	18,5	22	14	4,0	0,61
В-20Ш					8	5,5	

Пример условного обозначения втулки для присоединения металлоупаковки с Dy 20 мм с широким шагом:

Втулка В-20Ш ТК4-405-90

1. Материал-жесть 32-ГЖК-В-II ГОСТ 13345-85.

2. Остальные технические требования по ТУ36.1125-84.

Взамен

Группа

ТК4-405-90

Лист	№ докум.	Пост.	Дата
Рис.	ИЗМЕНС-2	20	04.09
Пров.	Кузнецова	20	04.90
Нач. отд.	Гуров	20	
Н.контр.	Бурякова	30	10.09
Упр.	Чудинов	20	05.10

Втулка В

НПО МА Рег № 13

Срок введения 01.11.90

Лит.	Масса	Масштаб
	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

4