

УГОЛЬНИКИ ВВЕРТНЫЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ

Конструкция и размеры

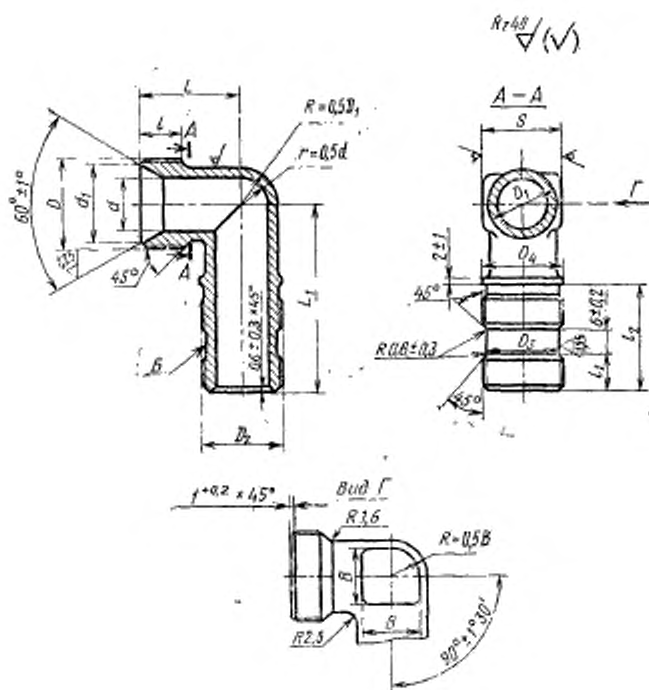
Screwed union elbows for tube connections on internal cone.
Construction and dimensions

ГОСТ 16072-70*

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 5 июня 1970 г. № 839 срок введения установлен
с 01.01.71

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры ввертных угольников должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (июль 1987 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1980 г., феврале 1986 г. (ИУС 3—81, 5—86).

Размеры, мм

Размеры, мм

Наружный диаметр D_n	d	d_1	Резьба D	D_1	Резьба D_2	D_3	D_4	S	l	l_1		l_2	L	L_1		B	Масса 100 шт в кг
						Пред. откл. по А11			Пред. откл. $\pm 0,4$	Номинал.	Пред. откл.	Пред. откл. $\pm 0,4$	Номинал.	Пред. откл.			
6	4	11,0	M14×1,5	9	M10	7,6	10	12	7	±0,2	24	20	37	±0,4	5	2,78	
													45			2,93	
													53			3,50	
8	6	13,0	M16×1,5	11	M12×1,5	9,6	12	14	8	±0,2	25	21	41	±0,4	7	3,80	
													49			3,95	
													57			5,83	
10	8	15,0	M18×1,5	13	M14×1,5	11,6	14		9	±0,2	25	22	43	±0,4	9	5,80	
													53			6,00	
													63			7,30	
12	10	17,0	M20×1,5	15	M16×1,5	13,6	16	17	9	±0,2	27	23	47	±0,4	10	6,50	
													57			6,85	
													67			8,20	
14	12	19,0	M22×1,5	17	M20×1,5	17,6	20	19	10	±0,4	29	24	50	±0,4	13	7,40	
													60			7,55	
													70			9,98	
16	14	21,0	M24×1,5	19	M22×1,5	19,6	22	22	11	±0,4	29	27	50	±0,4	15	8,95	
													60			9,05	
													70			12,03	
18	16	24,0	M27×1,5	22	M24×1,5	21,6	24	24	12	±0,4	31	29	58	±0,6	17	10,70	
													70			11,01	
													82			13,70	
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27		11	±0,4	31	30	62	±0,4	18	12,78	
													74			13,15	
													86			15,20	
22	20			26					12	±0,4	33	33	65	±0,4	22	15,35	
													78			15,78	
													90			18,30	
		29,0	M33×1,5		M30×1,5	27,6	30		12	±0,4	33	33	65	±0,4	22	18,00	
24	22			28									78			19,05	
													90			22,73	
								30	13	±0,4	34	35	72	±0,4	25	19,35	
25	23	32,0	M36×1,5	29	M33×1,5	30,6	33						85			20,13	
													98			24,50	
28	26	35,0		32				32	15	±0,4	35	37	75	±0,4	28	24,50	
													86			25,25	
													102			29,90	
30	28	35,5	M39×1,5	34	M36×1,5	33,6	36		15	±0,4	35	37	75	±0,4	28	27,90	
													88			28,65	
													102			31,20	
32	30	38,0	M42×1,5	37	M39×1,5	36,6	39	41	16	±0,4	36	38	75	±0,4	30	31,15	
													88			33,10	
													102			43,30	

Размеры, мм

Наружный диаметр трубы D_n	d	d_1	Резьба D	D_1	Резьба D_2	D_3	D_4	S	l	l_1		l_2	L	L_1		B	Масса 100 шт. в кг
						Пред. откл. по 811			Пред. откл. $\pm 0,4$	Номина.	Пред. откл.	Пред. откл. $\pm 0,4$		Номина.	Пред. откл.		
34	32	41,0	M45×1,5	39	M42×1,5	39,6	42	41					40	78	$\pm 0,4$		34,75
														90	$\pm 0,6$		35,40
														105			45,10
38	34	44,0	M48×1,5	41	M45×1,5	42,6	45	46	13	16	$\pm 0,4$	36	41	78	$\pm 0,4$	30	38,25
														90	$\pm 0,6$		38,95
														105			46,30
38	36			43										78	$\pm 0,4$		43,60
														90	$\pm 0,6$		44,60
														105			54,20

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал: штамповки из стали марок 45, 38ХА, 13Х11Н2В2МФ (1Х12Н2ВМФ).

3. Допуск радиального биения поверхности Б относительно оси резьбы D_2 — 0,08 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Покрытие кадмием (цинком) поверхности Б не допускается.

5. Технические требования — по ГОСТ 16078—70.

Пример условного обозначения свертного угольника к трубопроводу D_n 16 и $L_1=50$ мм из стали марки 45:

Угольник свертной 16—50—022 ГОСТ 16072—70

То же, из стали марки 38ХА:

Угольник свертной 16—50—021 ГОСТ 16072—70

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ:

Угольник свертной 16—50—011 ГОСТ 16072—70

То же, для изделий авиационной и общей техники:

Угольник свертной 16—50—022А ГОСТ 16072—70

Угольник свертной 16—50—021А ГОСТ 16072—70

Угольник свертной 16—50—011А ГОСТ 16072—70