

ТРОЙНИКИ ВВЕРТНЫЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ

Конструкция и размеры

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

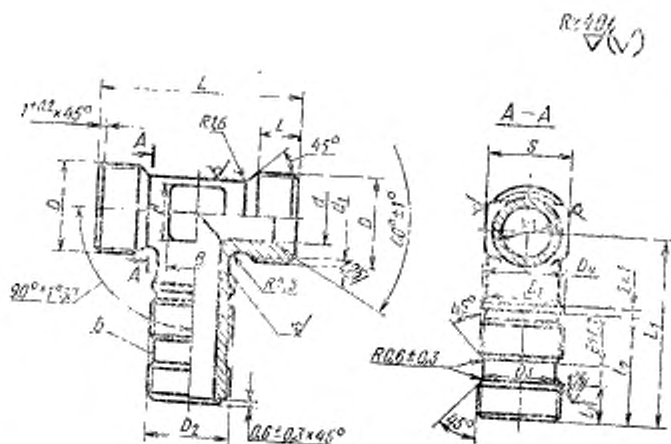
ГОСТ 16074-70*

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 тройников 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

Наружный диаметр трубы D_n	d	d_1	Резьба D	D_1	Резьба D_2	D_2	D_3	S	t	I_1		I_2		L		L_1		B	Масса 100 шт. в кг
						Пред. откл. по А11				Номин.	Пред. откл.	Пред. откл. $\pm 0,4$	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
6	4	11,0	M14×1,5	9	M10	7,6	10	12		7		24	40			37		5	4,21
																45			4,52
																53			4,83
8	6	13,0	M16×1,5	11	M12×1,5	9,6	12	14		8	±0,2	25	42			41		7	5,46
																49			5,93
																57			6,32
10	8	15,0	M18×1,5	13	M14×1,5	11,6	14		9				44			43		9	6,78
																53			7,41
																63	±0,4		8,03
12	10	17,0	M20×1,5	15	M16×1,5	13,6	16	17		9		27	46			47		10	8,42
																57			9,20
																67			9,98
14	12	19,0	M22×1,5	17	M20×1,5	17,6	20	19					48			50		13	11,15
										10		29				60			12,09
																70			13,03
16	14	21,0	M24×1,5	19	M22×1,5	19,6	22	22					54	±0,4		50			13,65
																60			14,58
																70			15,60
18	16	24,0	M27×1,5	22	M24×1,5	21,6	24	24	11				58			58		15	18,09
										12		31				70			19,81
																82	±0,6		21,45
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27						60			62			22,15
								27								74	±0,4		24,02
																86	±0,6		25,89
22	20			26												65	±0,6	18	24,33
																78	±0,4		26,52
		29,0	M33×1,5		M30×1,5	27,6	30		12	13		33	66			90	±0,6		28,55
24	22			28				30			±0,4					65	±0,4		26,28
																78	±0,6		28,20
25	23	32,0	M36×1,5	29	M33×1,5	30,6	33			14		34	70			90	±0,6	22	30,88
																72	±0,4		34,16
																85	±0,6		36,58
28	26	35,0		32				32								98	±0,6		39,15
																75	±0,4	25	39,15
			M39×1,5		M36×1,5	33,6	36			15		35	74			86	±0,6		41,96
																102	±0,6		44,93
30	28	35,5		34				36								75	±0,4		35,88
																88	±0,6	28	38,84
																102	±0,6		42,04
32	30	38,0	M42×1,5	37	M39×1,5	36,6	39	41	13				76			75	±0,4		43,83
																88	±0,6		47,50
																102	±0,6		51,56
34	32	41,0	M45×1,5	39	M42×1,5	39,6	42			16		36	80	±0,6		78	±0,4		51,01
																90	±0,6	30	54,60
																105	±0,6		59,20
36	34			41												78	±0,4		56,94
		44,0	M48×1,5		M45×1,5	42,6	45	46					82			90	±0,6		60,76
																105	±0,6		65,67
38	36			43												78	±0,4		52,96
																90	±0,6		57,02
																105	±0,6		62,08

(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 ввертного тройника к трубопроводу D_n 16 и $L_1=60$ мм из стали марки 45:

Тройник ввертной 16—60—022 ГОСТ 16074—70

То же, из стали марки 38ХА:

Тройник ввертной 16—60—021 ГОСТ 16074—70

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ:

Тройник ввертной 16—60—011 ГОСТ 16074—70

То же, для изделий авиационной и общей техники:

Тройник ввертной 16—60—022А ГОСТ 16074—70

Тройник ввертной 16—60—021А ГОСТ 16074—70

Тройник ввертной 16—60—011А ГОСТ 16074—70