

УГОЛЬНИКИ ВЕРТНЫЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ
ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ

Конструкция и размеры

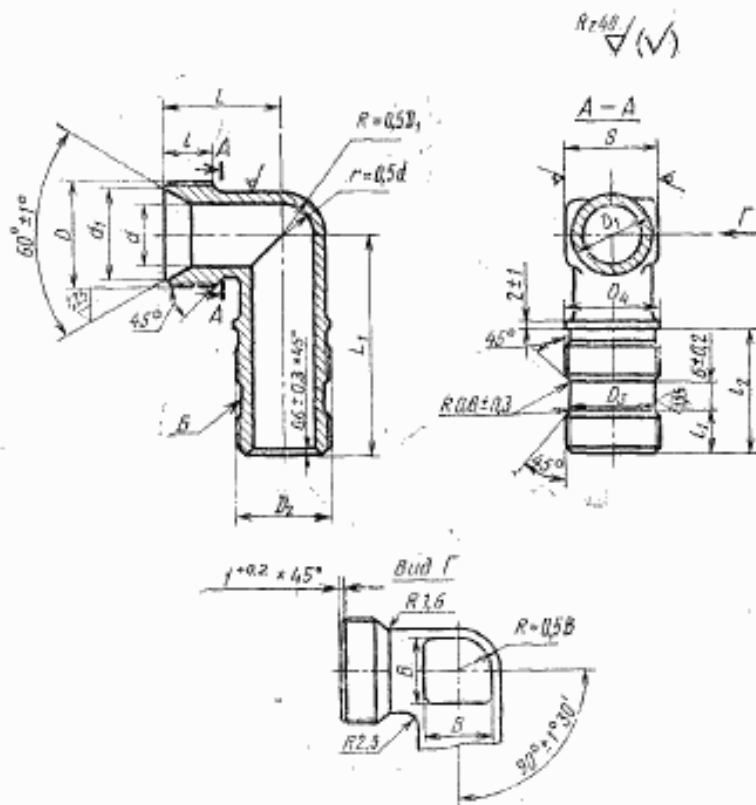
Screwed union elbows for tube connections on internal cone.
Construction and dimensions

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 (июнь 1987 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1980 г., феврале 1986 г. (ИУС 3-81, 5-86).

Размеры, мм

Наружный диаметр труба D_n	d	d_2	Резьба D	D_1	Резьба D_2	Пред. откл. по А11	D_3	S	l	l_1		l_2	L	L_1		B	Масса 10 шт. в кг.
										Пред. откл. $\pm 0,4$	Номинал.			Пред. откл.	Пред. откл. $\pm 0,4$		
6	4	11,0	M14×1,5	9	M10	7,6	10	12		7		24	20	37		5	2,78
														45			2,93
														53			3,50
8	6	13,0	M16×1,5	11	M12×1,5	9,6	12						21	41		7	3,80
														49			3,95
								14		8	$\pm 0,2$	25		57			5,83
10	8	15,0	M18×1,5	13	M14×1,5	11,6	14		9				22	43		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		27	23	47	$\pm 0,4$	10	6,50
														57			6,85
														67			8,20
14	12	19,0	M22×1,5	17	M20×1,5	17,6	20	19					24	50		13	7,40
														60			7,55
										10		29		70			9,98
16	14	21,0	M24×1,5	19	M22×1,5	19,6	22	22			$\pm 0,4$		27	50		15	8,95
														60			9,05
									11					70			12,03
18	16	24,0	M27×1,5	22	M24×1,5	21,6	24	24		12		31	29	58		17	10,70
														70			11,01
														82	$\pm 0,6$		13,70
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27		11	12		31	30	62	$\pm 0,4$		12,78
														74			13,15
								27						86	$\pm 0,6$	18	15,20
22	20			26										65	$\pm 0,4$		15,35
														78			15,78
		29,0	M33×1,5		M30×1,5	27,6	30		12	13		33	33	90	$\pm 0,6$		18,30
24	22			28										65	$\pm 0,4$		18,00
														78			19,05
								30			$\pm 0,4$			90	$\pm 0,6$	22	22,73
25	23	32,0	M36×1,5	29	M33×1,5	30,6	33			14		34	35	72	$\pm 0,4$		19,35
														85	$\pm 0,6$		20,13
														98			24,50
28	26	35,0		32				32	13					75	$\pm 0,4$	25	24,50
			M39×1,5		M36×1,5	33,6	36							86	$\pm 0,6$		25,25
30	28	35,5		34				36		15		35	37	102	$\pm 0,6$		29,90
														75	$\pm 0,4$		27,90
														88	$\pm 0,6$	26	28,65
														102			31,20
32	30	38,0	M42×1,5	37	M39×1,5	36,6	39	41		16		36	38	75	$\pm 0,4$	30	31,15
														88	$\pm 0,6$		33,10
														102	$\pm 0,6$		43,30

Размеры, мм

Внутренний диаметр трубы $D_{вн}$	d	d_1	Резьба D	D_1	Резьба D_2	D_2		S	l	l_1		l_2	L	L_1		B
						Пред. откл. по 811	D_2			Пред. откл. $\pm 0,4$	Номинал			Пред. откл.	Пред. откл. $\pm 0,4$	
34	32	41,0	M45×1,5	39	M42×1,5	39,6	42	41	13	16	$\pm 0,4$	36	40	78	$\pm 0,4$	30
														90	$\pm 0,6$	
														105		
36	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
														90	$\pm 0,6$	
														105		
38	36	44,0	M48×1,5	43	M45×1,5	42,6	45	46	13	16	$\pm 0,4$	36	41	78	$\pm 0,4$	30
														90	$\pm 0,6$	
														105		

(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 угольника к трубопроводу $D_{вн}$, $L_1=50$ мм из стали марки 45:

Угольник ввертной 16—50—022 ГОСТ 16072—70

То же, из стали марки 38ХА:

Угольник ввертной 16—50—021 ГОСТ 16072—70

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ:

Угольник ввертной 16—50—011 ГОСТ 16072—70

То же, для изделий авиационной и общей техники:

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

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

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