

УГОЛЬНИКИ ВВЕРТНЫЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ
ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ

ГОСТ
16072-70*

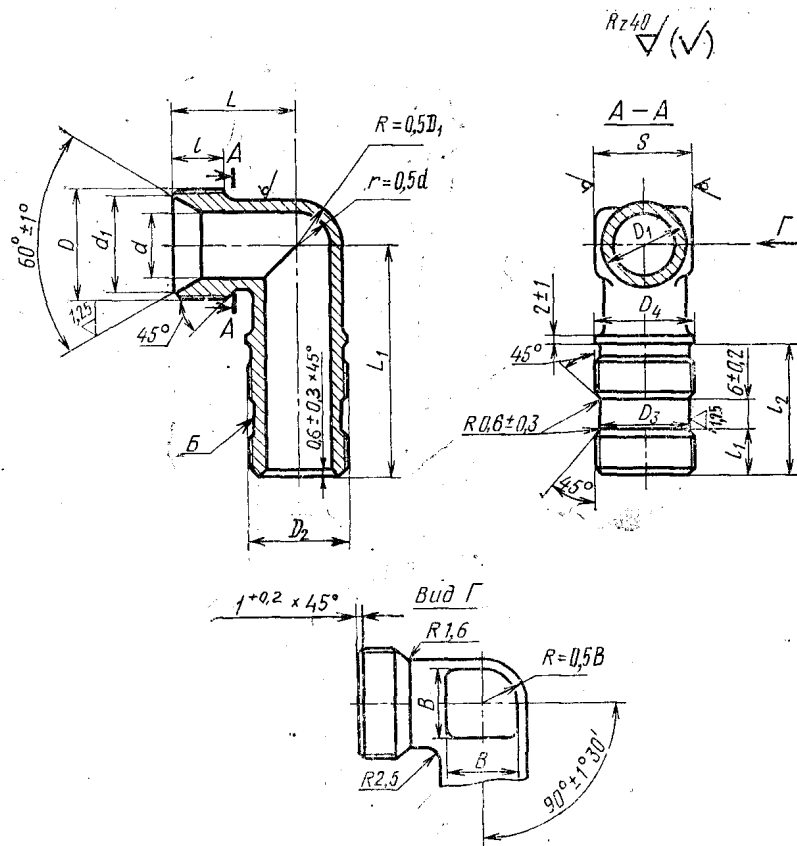
Конструкция и размеры

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

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 труб D_H	d	d_1	Резьба D	D_1	Резьба D_2	D_3 Пред. откл. по $h11$	D_4	S	l Пред. откл. $\pm 0,4$	l_1		l_2 Пред. откл. $\pm 0,4$	L	L_1		B	Масса 100 шт. в кг
										Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.		
6	4	11,0	M14×1,5	9	M10	7,6	10	12								5	2,78
												24	20				2,93
																	3,50
8	6	13,0	M16×1,5	11	M12×1,5	9,6	12									7	3,80
								14									3,95
										8	$\pm 0,2$						5,83
10	8	15,0	M18×1,5	13	M14×1,5	11,6	14									9	5,80
																	6,00
																	7,30
12	10	17,0	M20×1,5	15	M16×1,5	13,6	16	17								10	6,50
																	6,85
																	8,20
14	12	19,0	M22×1,5	17	M20×1,5	17,6	20	19								13	7,40
																	7,55
																	9,98
16	14	21,0	M24×1,5	19	M22×1,5	19,6	22	22								15	8,95
											$\pm 0,4$						9,05
																	12,03
18	16	24,0	M27×1,5	22	M24×1,5	21,6	24	24								17	10,70
																	11,01
																	13,70
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27									18	12,78
								27									13,15
																	15,20
22	20			26													15,35
																	15,78
		29,0	M33×1,5		M30×1,5	27,6	30										18,30
24	22			28													18,00
																	19,05
								30			$\pm 0,4$						22,73
25	23	32,0	M36×1,5	29	M33×1,5	30,6	33									22	19,35
																	20,13
																	24,50
28	26	35,0		32			32									25	24,50
			M39×1,5		M36×1,5	33,6	36										25,25
																	29,90
30	28	35,5		34			36									28	27,90
																	28,65
																	31,20
32	30	38,0	M42×1,5	37	M39×1,5	36,6	39	41								30	31,15
																	33,10
																	43,30

Размеры, мм

Наружный диаметр труба D_H	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 $h11$				Пред. откл. $\pm 0,4$	Номин.				Пред. откл.	Пред. откл. $\pm 0,4$		
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
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	38,25
															90	$\pm 0,6$		38,95
															105			46,30
38	36	44,0	M48×1,5	43	M45×1,5	42,6	45	46		13	16	$\pm 0,4$	36	41	78	$\pm 0,4$		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_H 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