

**УГОЛЬНИКИ ВВЕРТНЫЕ С УГЛОМ НАКЛОНА 135°
ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ
ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ**

Конструкция и размеры

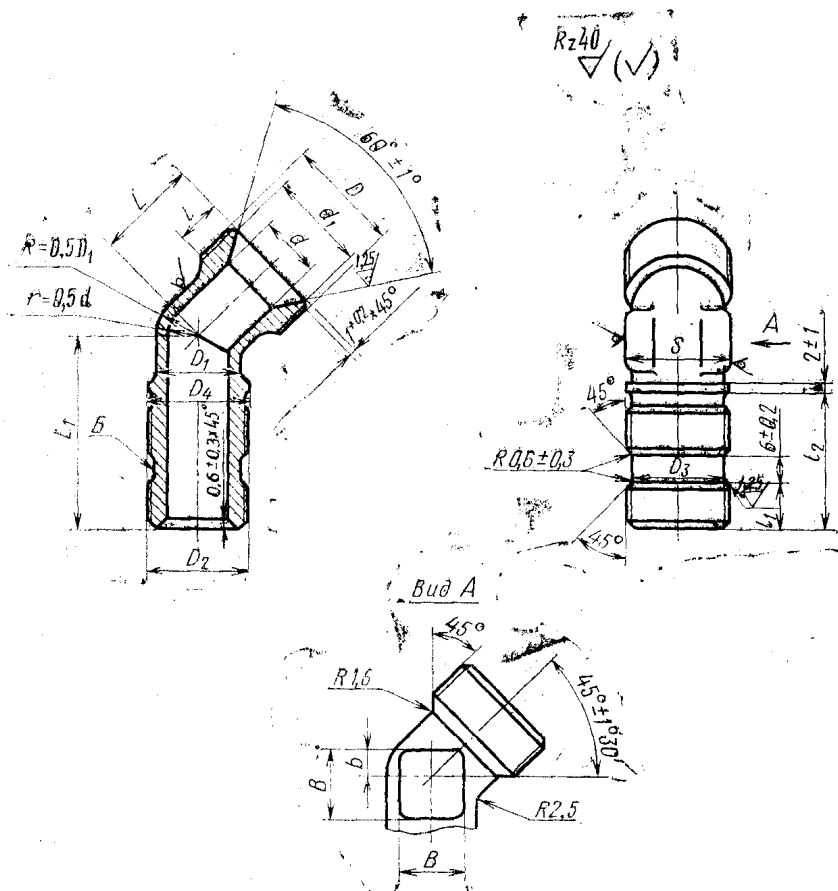
Screwed unionelbows with slope angle 135°
for tube connections on internal cone.
Construction and dimensions

**ГОСТ
16073-70***

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 трубки 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	b	Масса 100 шт. в кг				
						Пред. откл. по А11			Пред. откл. $\pm 0,4$	Номин.	Пред. откл.	Пред. откл. $\pm 0,4$									
6	4	11,0	M14×1,5	9	M10	7,6	10	12	9	7	$\pm 0,2$	24	17	31	5	2	2,80				
8	6	13,0	M16×1,5	11	M12×1,5	9,6	12	14		8		25		32	7	4,00					
10	8	15,0	M18×1,5	13	M14×1,5	11,6	14	17		9		27		34	9	5,40					
12	10	17,0	M20×1,5	15	M16×1,5	13,6	16	19		10		29		37	10	6,78					
14	12	19,0	M22×1,5	17	M20×1,5	17,6	20	19	11	10	$\pm 0,4$	20	20	39	13	4	8,41				
16	14	21,0	M24×1,5	19	M22×1,5	19,6	22	22		11		23		41	15	10,10					
18	16	24,0	M27×1,5	22	M24×1,5	21,6	24	24		12		31		24	17	12,30					
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27	27		13		27		25	18	13,60					
22	20	29,0	M33×1,5	26	M30×1,5	27,6	30	30	13	14	$\pm 0,4$	27	27	50	22	6	15,80				
24	22			28								33		29			51	7	18,40		
25	23	32,0	M36×1,5	29	M33×1,5	30,6	33	30				15		34			32	54	22	8	19,85
28	26	35,0	M39×1,5	32	M36×1,5	33,6	36	32				16		35			33	56	25	9	26,60
30	28	35,5		34					36	28	30,40										
32	30	38,0	M42×1,5	37	M39×1,5	36,6	39	41	16	36	36	34	58	30	10	34,20					
34	32	41,0	M45×1,5	39	M42×1,5	39,6	42	41				35				35	37,00				
36	34	44,0	M48×1,5	41	M45×1,5	42,6	45	46				36				36	39,00				
38	36			43								36				42,00					

(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. № 1).

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 из стали марки 45:

Угольник свертной 16—022 ГОСТ 16073—70

То же, из стали марки 38ХА:

Угольник свертной 16—021 ГОСТ 16073—70

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ:

Угольник свертной 16—011 ГОСТ 16073—70

То же, для изделий авиационной и общей техники:

Угольник свертной 16—022А ГОСТ 16073—70

Угольник свертной 16—021А ГОСТ 16073—70

Угольник свертной 16—011А ГОСТ 16073—70