

ТРОЙНИКИ ВВЕРТНЫЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ  
ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ

Конструкция и размеры

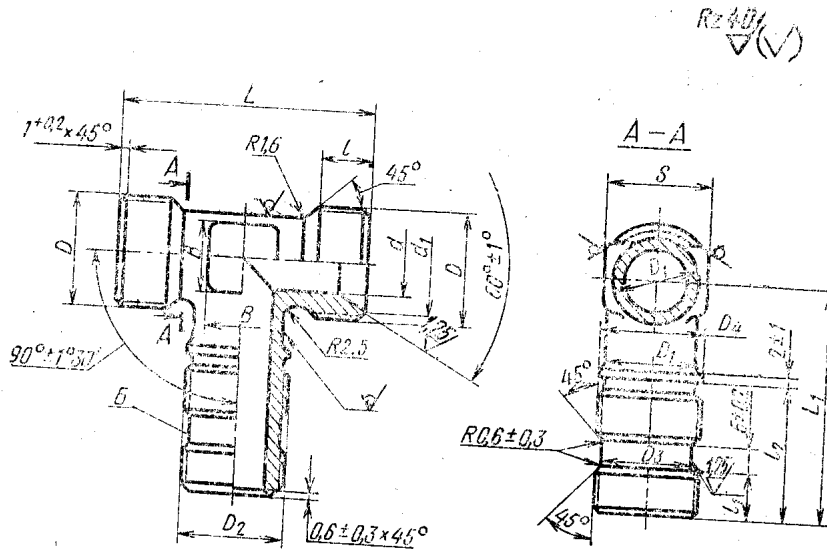
Screwed union tees for tube connections on internal cone.  
Construction and dimensions

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

Наружный диаметр труба $D_H$	$d$	$d_1$	Резьба $D$	$D_1$	Резьба $D_2$	$D_3$ Пред. откл. по h11	$D_4$	$S$	$l$		$l_1$		$l_2$		$L$		$L_1$		$B$	Масса 100 шт. в кг
									Пред. откл. $\pm 0,4$	Номинал.	Пред. откл.	Пред. откл. $\pm 0,4$	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	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			8	$\pm 0,2$	25	42					41	7	5,46
								14										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	$\pm 0,4$	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		10		29	48					50	13	11,15
																		60		12,09
																		70		13,03
16	14	21,0	M24×1,5	19	M22×1,5	19,6	22	22					54	$\pm 0,4$				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	60					70		19,81
																		82	$\pm 0,6$	21,45
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27											62		22,15
								27										74	$\pm 0,4$	24,02
																		86	$\pm 0,6$	25,89
22	20			26														65	18	24,33
		29,0	M33×1,5		M30×1,5	27,6	30		12	13		33	66					78	$\pm 0,4$	26,52
				28														90	$\pm 0,6$	28,55
24	22							30			$\pm 0,4$							65		26,28
																		78	$\pm 0,4$	28,20
																		90	$\pm 0,6$	30,88
25	23	32,0	M36×1,5	29	M33×1,5	30,6	33			14		34	70					72	22	34,16
																		85	$\pm 0,4$	36,58
																		98	$\pm 0,6$	39,15
28	26	35,0		32				32										75	$\pm 0,4$	39,15
			M39×1,5		M36×1,5	33,6	36			15		35	74					86	$\pm 0,6$	41,96
				34														102	$\pm 0,6$	44,93
30	28	35,5						36										75	$\pm 0,4$	35,88
																		88	$\pm 0,6$	38,84
																		102	$\pm 0,6$	42,04
32	30	38,0	M42×1,5	37	M39×1,5	36,6	39		13				76					75	$\pm 0,4$	43,83
								41										88	$\pm 0,6$	47,50
																		102	$\pm 0,6$	51,56
34	32	41,0	M45×1,5	39	M42×1,5	39,6	42			16		36	80	$\pm 0,6$				78	$\pm 0,4$	51,01
																		90	$\pm 0,6$	54,60
																		105	$\pm 0,6$	59,20
36	34			41														78	$\pm 0,4$	56,94
																		90	$\pm 0,6$	60,76
		44,0	M48×1,5		M45×1,5	42,6	45	46					82					105	$\pm 0,6$	65,67
																		78	$\pm 0,4$	52,96
38	36			43														90	$\pm 0,6$	57,02
																		105	$\pm 0,6$	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*