

**ТРОЙНИКИ ВЕРТНЫЕ НЕСИММЕТРИЧНЫЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ  
ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ**

**Конструкция и размеры**

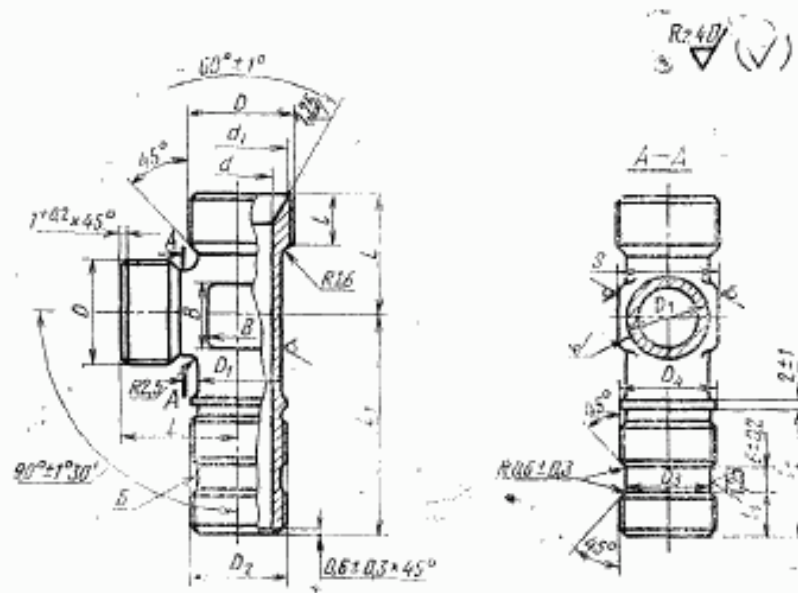
Asymmetric screwed union tees for tube connections on internal cone.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
16075-70\***

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 $D_1$	$d$	$d_1$	Резьба $D$	$D_1$	Резьба $D_2$	$D_2$		$S$	$l$	$l_1$		$l_2$	$L$	$L_1$	$B$	Масса 100 шт. в кг		
						Пред. откл. по $h11$	$D_2$			Номин.	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	4,21		
														45		4,45		
														53		4,84		
8	6	13,0	M16×1,5	11	M12×1,5	9,6	12	14		8	$\pm 0,2$	25	21	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			22	22	43	9	6,78		
														53		7,41		
														63		8,11		
12	10	17,0	M20×1,5	15	M16×1,5	13,6	16	17		9		27	23	47	10	8,42		
														57		9,20		
														67		9,95		
14	12	19,0	M22×1,5	17	M20×1,5	17,6	20	19		10		29	24	50	13	11,15		
														60		12,10		
														70		13,03		
16	14	21,0	M24×1,5	19	M22×1,5	19,6	22	22		10		27	27	50	15	13,65		
														60		14,59		
														70		15,60		
18	16	24,0	M27×1,5	22	M24×1,5	21,6	24	24	11			29	29	58	17	18,10		
														70		19,80		
														82		21,45		
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27	27		12		31	30	62	18	22,15		
														74		24,05		
														86		25,90		
22	20	29,0	M33×1,5	26	M30×1,5	27,6	30	30	12	13		33	33	65	22	24,37		
														78		26,52		
														90		28,55		
24	22			28				30		14	$\pm 0,4$	34	35	65	28	26,30		
														78		28,70		
														90		30,89		
25	23	32,0	M36×1,5	29	M33×1,5	30,6	33		13			34	35	72	22	34,16		
														85		36,60		
														98		39,17		
28	26	35,0	M39×1,5	32	M36×1,5	33,6	36	32		15		35	37	75	25	39,15		
														86		41,96		
														102		44,93		
30	28	35,5		34			36	36		15		35	37	75	28	35,88		
														88		38,84		
														102		42,04		
32	30	38,0	M42×1,5	37	M39×1,5	36,6	39	41	13			38	38	75	30	43,84		
														88		47,50		
														102		51,60		
34	32	41,0	M45×1,5	39	M42×1,5	39,6	42		16			36	40	78	30	51,01		
														90		54,60		
														105		59,20		
36	34	44,0	M48×1,5	41	M45×1,5	42,6	45	46				41	41	78	30	56,94		
														90		60,76		
														105		65,67		
38	36			43									41	78	30	52,96		
														90		57,02		
														105		62,10		

(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  $L_1=70$  мм из стали марки 45:

*Тройник ввертной 16—70—022 ГОСТ 16075—70*

То же, из стали марки 38ХА:

*Тройник ввертной 16—70—021 ГОСТ 16075—70*

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ:

*Тройник ввертной 16—70—011 ГОСТ 16075—70*

То же, для изделий авиационной и общей техники:

*Тройник ввертной 16—70—022А ГОСТ 16075—70*

*Тройник ввертной 16—70—021А ГОСТ 16075—70*

*Тройник ввертной 16—70—011А ГОСТ 16075—70*