

## НИППЕЛИ ПОЛУСФЕРИЧЕСКИЕ ПРИВАРНЫЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ

### Конструкция и размеры

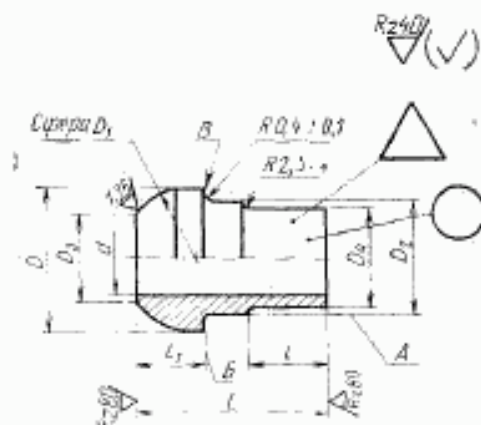
Semispherical welded sleeves for tube connections on internal cone.  
Construction and dimensions

ГОСТ  
16042-70\*

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 приварных nipples 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 $D_n$	$d$	$D$	$D_1$		$D_2$	$D_3$	$D_4$	$L$	$L_1$	$L_2$	Масса 100 шт. в кг									
		Пред. откл. по В11	Номинал.	Пред. откл.	Пред. откл. по В11		Пред. откл.													
							В11	$\pm 0,2$		$\pm 0,4$										
6	4	11,5	11,5	$\pm 0,2$ $-0,1$	8,5	5,5	6,5	8,5	6,5	19	0,66									
8	6	13,5	13,5		10,5	7,5	8,5				9,0	7,0	20	0,83						
10	8	15,5	15,5		12,5	9,5	10,5							9,5	7,5	21	1,08			
12	10	17,5	17,5		14,5	11,5	12,5										10,0	8,0	22	1,35
14	12	19,5	19,5		16,5	13,5	14,5													10,5
16	14	21,5	21,5	18,5	15,5	16,5	10,5	8,5	23,0	1,96										
18	15,5	24,0	24,5	21,0	17,5	18,5				10,5	8,5	23,0	2,46							
20	17,5	27,5	28,0	23,0	21,5	20,5							10,5	8,5	23,0	2,89				
22	19,5	30,0	30,5	25,0	23,0	22,5										10,5	8,5	23,0	3,47	
25	22,5	32,5	33,0	28,0	25,0	25,5													10,5	8,5
28	25,5	35,5	36,0	31,0	28,0	28,5	10,5	8,5	23,0											
30	27,5	36,5	38,0	33,0	29,5	30,5				10,5	8,5	23,0								
32	29,5	39,0	41,0	35,0	32,0	32,5							10,5	8,5	23,0					
34	31,5	42,0	44,0	37,0	34,0	34,5										10,5	8,5	23,0		
36	33,5	45,0	47,0	39,0	37,5	36,5													11,0	9,0
38	35,5	45,5		41,0	38,0	38,5	11,0	9,0	24,0											

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал: сталь марки 12Х18Н9Т (Х18Н9Т).

3. Кромку В не притуплять. Заусенцы на кромке не допускаются.

4. Допуски радиального биения сферы  $D_1$  и торцового — поверхности В относительно оси поверхности А — 0,05 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Технические требования — по ГОСТ 16078—70.

Пример условного обозначения приварного ниппеля к трубопроводу  $D_n$  18:

Ниппель приварной 18—012 ГОСТ 16042—70

То же, для изделий авиационной и общей техники:

Ниппель приварной 18—012А ГОСТ 16042—70