

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

Конструкция и размеры

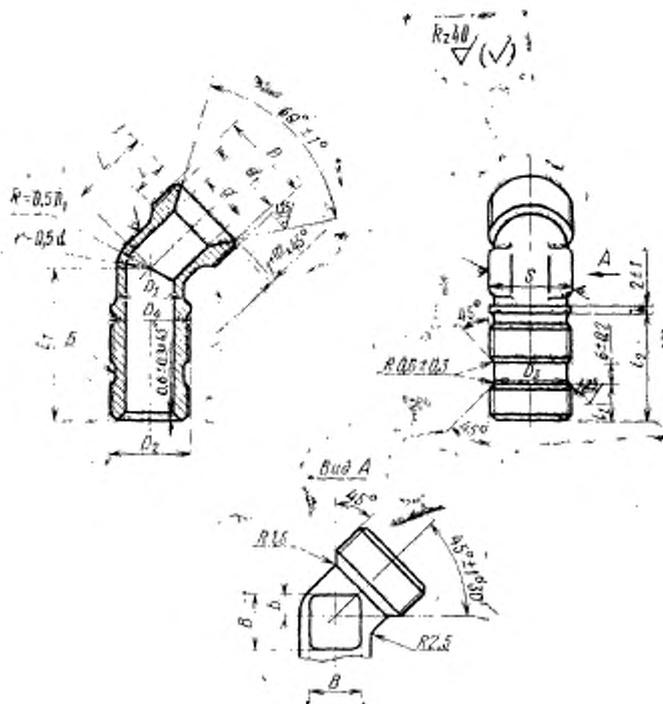
Screwed unionelbows with slope angle 135°
 for tube connections on internal cone.
 Construction and dimensions

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

Размеры, мм

Нерулевой диаметр труб D_n	d	d_1	Резьба D	D_1	Резьба D_2	D_3		S	l	l_1	l_2	L	L_1	B	b	Масса (100 шт. в кг)						
						Пред. откл. по А11	D_4										Пред. откл. $\pm 0,4$	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	16		9		27		34	9	3	5,40					
12	10	17,0	M20×1,5	15	M16×1,5	13,6	16	17	10	10	$\pm 0,4$	20	18	37	10	4	6,78					
14	12	19,0	M22×1,5	17	M20×1,5	17,6	20	19						29	39	13	8,41					
16	14	21,0	M24×1,5	19	M22×1,5	19,6	22	22						23	41	15	5	10,10				
18	16	24,0	M27×1,5	22	M24×1,5	21,6	24	24	11	12	11	31	24	45	17	6	12,30					
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27	27						25	25	18	6	13,60				
22	20	29,0	M33×1,5	26	M30×1,5	27,6	30	30						12	13	12	33	27	50	22	7	15,80
24	22			28					30	29	51	22	7						18,40			
25	23	32,0	M36×1,5	29	M33×1,5	30,6	33	33	13	14	13	34	32	54	8	19,85						
28	26	35,0	M39×1,5	32	M36×1,5	33,6	36	32						15	15	14	35	33	56	25	9	26,60
30	28	35,5		34															36	28	9	30,40
32	30	38,0	M42×1,5	37	M39×1,5	36,6	39	41	16	16	15	36	34						58	30	34,20	
34	32	41,0	M45×1,5	39	M42×1,5	39,6	42	42						35	37,00							
36	34	44,0	M48×1,5	41	M45×1,5	42,6	45	46						16	16	16	36	35	30	10	39,00	
38	36			43					46	42	10	42,00										

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал: штамповки из стали марок 45, 38ХА, 13Х1Н2В2МФ (1Х12Н2ВМФ).

3. Допуск радиального бienia 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_n 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 13Х1Н2В2МФ:

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