

УГОЛЬНИКИ ВВЕРТНЫЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ
ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ

Конструкция и размеры

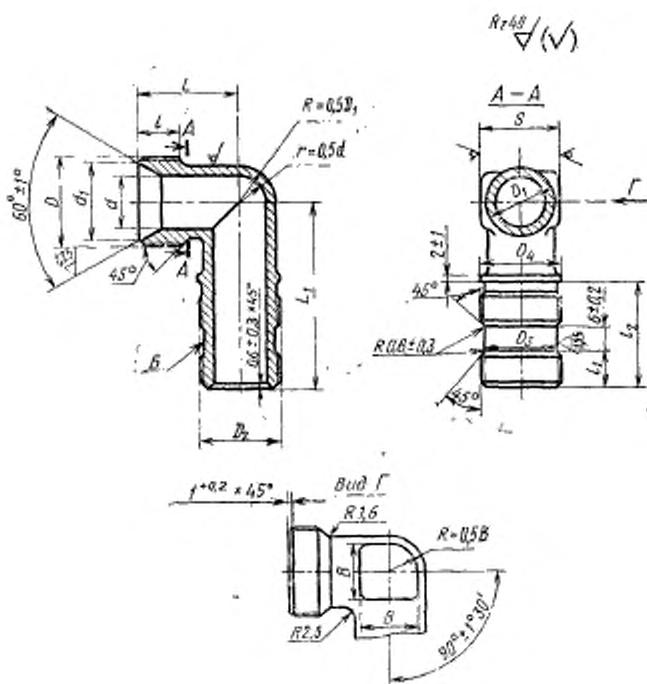
Screwed union elbows for tube connections on internal cone.
Construction and dimensions

ГОСТ
16072-70*

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

Наружный диаметр D_n	d	d_1	Резьба D	D_1	Резьба D_2	D_2 Пред. откл. по А11	D_1	S	l Пред. откл. $\pm 0,4$	l_1		l_2	L	L_1		B	Масса 100 шт в кг
										Номи.	Пред. откл.			Номи.	Пред. откл.		
6	4	11,0	M14×1,5	9	M10	7,6	10	12	7			24	20	37	5	2,78	
														45		2,93	
														53		3,50	
8	6	13,0	M16×1,5	11	M12×1,5	9,6	12	14	8	$\pm 0,2$	25	21	41	7	3,80		
													49		3,95		
													57		5,83		
10	8	15,0	M18×1,5	13	M14×1,5	11,6	14	9			25	22	43	9	5,80		
													53		6,00		
													63		7,30		
12	10	17,0	M20×1,5	15	M16×1,5	13,6	16	17	9		27	23	47	10	6,50		
													57		6,85		
													67		8,20		
14	12	19,0	M22×1,5	17	M20×1,5	17,6	20	19	10		29	24	50	13	7,40		
													60		7,55		
													70		9,98		
16	14	21,0	M24×1,5	19	M22×1,5	19,6	22	22	11	$\pm 0,4$	27	27	50	15	8,95		
													60		9,05		
													70		12,03		
18	16	24,0	M27×1,5	22	M24×1,5	21,6	24	24	12		31	29	58	17	10,70		
													70		11,01		
													82		$\pm 0,6$		
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27	27	11	12	31	30	62	18	12,78		
													74		$\pm 0,4$		
													86		$\pm 0,6$		
22	20	29,0	M33×1,5	26	M30×1,5	27,6	30	30	12	13	33	33	65	22	15,35		
													78		$\pm 0,4$		
													90		$\pm 0,6$		
24	22	31,0	M36×1,5	28	M33×1,5	29,6	33	33	13	14	33	33	65	25	18,00		
													78		$\pm 0,4$		
													90		$\pm 0,6$		
25	23	32,0	M36×1,5	29	M36×1,5	30,6	33	36	14		34	35	72	28	19,35		
													85		$\pm 0,6$		
													98		$\pm 0,6$		
28	26	35,0	M39×1,5	32	M36×1,5	33,6	36	36	13	15	35	37	73	30	21,50		
													86		$\pm 0,4$		
													102		$\pm 0,6$		
30	28	35,5	M42×1,5	34	M39×1,5	36,6	39	41	15		35	37	75	32	24,50		
													88		$\pm 0,4$		
													102		$\pm 0,6$		
32	30	38,0	M42×1,5	37	M39×1,5	36,6	39	41	16		36	38	75	35	27,90		
													88		$\pm 0,4$		
													102		$\pm 0,6$		

Размеры, мм

Наружный диаметр труб D_n	d	d_1	Резьба D	D_1	Резьба D_2	D_3	Пред. откл. по 811	D_4	S	l	Пред. откл. $\pm 0,4$	l_1		l_2	L	L_1		B	Масса 100 шт. в кг
												Номинал	Пред. откл.			Номинал	Пред. откл.		
34	32	41,0	M45×1,5	39	M42×1,5	39,6	42	41							40	78	$\pm 0,4$	30	34,75
																90	$\pm 0,6$		35,40
																105			45,10
38	34	44,0	M48×1,5	41	M45×1,5	42,6	45	46	13	16	$\pm 0,4$	36		41	78	$\pm 0,4$	30	38,25	
															90	$\pm 0,6$		38,95	
															105			46,30	
38	36			43											78	$\pm 0,4$		43,60	
															90			44,60	
															105	$\pm 0,6$		54,20	

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал: штамповки из стали марок 45, 38ХА, 13Х1Н2В2МФ (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 свертного угольника к трубопроводу D_n 16 и $L_1=50$ мм из стали марки 45:

Угольник свертной 16—50—022 ГОСТ 16072—70

То же, из стали марки 38ХА:

Угольник свертной 16—50—021 ГОСТ 16072—70

То же, из стали марки 13Х1Н2В2МФ:

Угольник свертной 16—50—011 ГОСТ 16072—70

То же, для изделий авиационной и общей техники:

Угольник свертной 16—50—022А ГОСТ 16072—70

Угольник свертной 16—50—021А ГОСТ 16072—70

Угольник свертной 16—50—011А ГОСТ 16072—70