

ТРОЙНИКИ ВВЕРТНЫЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ

Конструкция и размеры

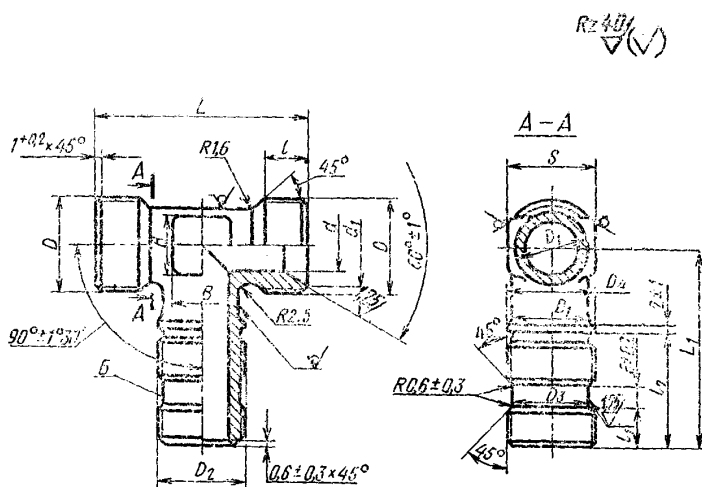
Screwed union tees for tube connections on internal cone.
Construction and dimensions

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).

Размеры, мм

| Наружный диаметр груба D_H | d | d_1 | Резьба D | D_1 | Резьба D_2 | D_3 | | D_4 | S | l | | l_1 | | l_2 | | L | | L_1 | | B | Масса 100 шт. в кг | |
|------------------------------|-----|-------|------------|-------|--------------|-------------------------|-----------------------|-------|-----|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----|--------------------|-----------------------|
| | | | | | | Пред. откл. по h_{11} | Пред. откл. $\pm 0,4$ | | | Пред. откл. $\pm 0,4$ | Пред. откл. $\pm 0,4$ | Пред. откл. $\pm 0,4$ | Пред. откл. $\pm 0,4$ | Пред. откл. $\pm 0,4$ | Пред. откл. $\pm 0,4$ | Пред. откл. $\pm 0,4$ | Пред. откл. $\pm 0,4$ | Пред. откл. $\pm 0,4$ | Пред. откл. $\pm 0,4$ | | | Пред. откл. $\pm 0,4$ |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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 | 14 | | 8 | $\pm 0,2$ | 25 | 42 | | | 41 | | 7 | 5,46 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 49 | | | 5,93 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 57 | | | 6,32 | | | |
| 10 | 8 | 15,0 | M18×1,5 | 13 | M14×1,5 | 11,6 | 14 | 17 | 9 | | | 44 | | | | 43 | | 9 | 6,78 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 53 | | | 7,41 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 63 | $\pm 0,4$ | | 8,03 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 47 | | | 8,42 | | | |
| 12 | 10 | 17,0 | M20×1,5 | 15 | M16×1,5 | 13,6 | 16 | 19 | | 9 | | 27 | 46 | | | 57 | | 10 | 9,20 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 67 | | | 9,98 | | | |
| 14 | 12 | 19,0 | M22×1,5 | 17 | M20×1,5 | 17,6 | 20 | 22 | | 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 | 24 | | | | 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 | 27 | 11 | | | 58 | | | | 58 | | 15 | 18,09 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 70 | | | 19,81 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 82 | $\pm 0,6$ | | 21,45 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 62 | | | 22,15 | | | |
| 20 | 18 | 27,0 | M30×1,5 | 24 | M27×1,5 | 24,6 | 27 | 30 | | 12 | | 60 | | | | 74 | $\pm 0,4$ | | 24,02 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 86 | $\pm 0,6$ | | 25,89 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 65 | | 18 | 24,33 | | | |
| 22 | 20 | | | 26 | | | | 27 | | | | | | | | 78 | $\pm 0,4$ | | 26,52 | | | |
| | | 29,0 | M33×1,5 | | M30×1,5 | 27,6 | 30 | | 12 | 13 | | 33 | 66 | | | 90 | $\pm 0,6$ | | 28,55 | | | |
| | | | | 28 | | | | | | | | | | | | 65 | | | 26,28 | | | |
| 24 | 22 | | | | | | | 30 | | | $\pm 0,4$ | | | | | 78 | $\pm 0,4$ | | 28,20 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 90 | $\pm 0,6$ | | 30,88 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 72 | $\pm 0,4$ | 22 | 34,16 | | | |
| 25 | 23 | 32,0 | M36×1,5 | 29 | M33×1,5 | 30,6 | 33 | | | 14 | | 34 | 70 | | | 85 | | | 36,58 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 98 | $\pm 0,6$ | | 39,15 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 75 | $\pm 0,4$ | | 39,15 | | | |
| 28 | 26 | 35,0 | | 32 | | | | 32 | | | | | | | | 86 | | 25 | 41,96 | | | |
| | | | M39×1,5 | | M36×1,5 | 33,6 | 36 | | | 15 | | 35 | 74 | | | 102 | $\pm 0,6$ | | 44,93 | | | |
| | | | | 34 | | | | 36 | | | | | | | | 75 | $\pm 0,4$ | | 35,88 | | | |
| 30 | 28 | 35,5 | | | | | | | | | | | | | | 88 | $\pm 0,6$ | 28 | 38,84 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 102 | | | 42,04 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 75 | $\pm 0,4$ | | 43,83 | | | |
| 32 | 30 | 38,0 | M42×1,5 | 37 | M39×1,5 | 36,6 | 39 | 41 | 13 | | | 76 | | | | 88 | | | 47,50 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 102 | $\pm 0,6$ | | 51,56 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 78 | $\pm 0,4$ | | 51,01 | | | |
| 34 | 32 | 41,0 | M45×1,5 | 39 | M42×1,5 | 39,6 | 42 | | | 16 | | 36 | 80 | $\pm 0,6$ | | 90 | $\pm 0,6$ | 30 | 54,60 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 105 | | | 59,20 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 78 | $\pm 0,4$ | | 56,94 | | | |
| 36 | 34 | | | 41 | | | | | | | | | | | | 90 | $\pm 0,6$ | | 60,76 | | | |
| | | 44,0 | M48×1,5 | | M45×1,5 | 42,6 | 45 | 46 | | | | | 82 | | | 105 | | | 65,67 | | | |
| | | | | 43 | | | | | | | | | | | | 78 | $\pm 0,4$ | | 52,96 | | | |
| 38 | 36 | | | | | | | | | | | | | | | 90 | $\pm 0,6$ | | 57,02 | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 105 | | | 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 свертного тройника к трубопроводу D_n 16 и $L_1=60$ мм из стали марки 45:

Тройник свертной 16—60—022 ГОСТ 16074—70

То же, из стали марки 38ХА:

Тройник свертной 16—60—021 ГОСТ 16074—70

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ:

Тройник свертной 16—60—011 ГОСТ 16074—70

То же, для изделий авиационной и общей техники:

Тройник свертной 16—60—022А ГОСТ 16074—70

Тройник свертной 16—60—021А ГОСТ 16074—70

Тройник свертной 16—60—011А ГОСТ 16074—70