

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

Конструкция и размеры

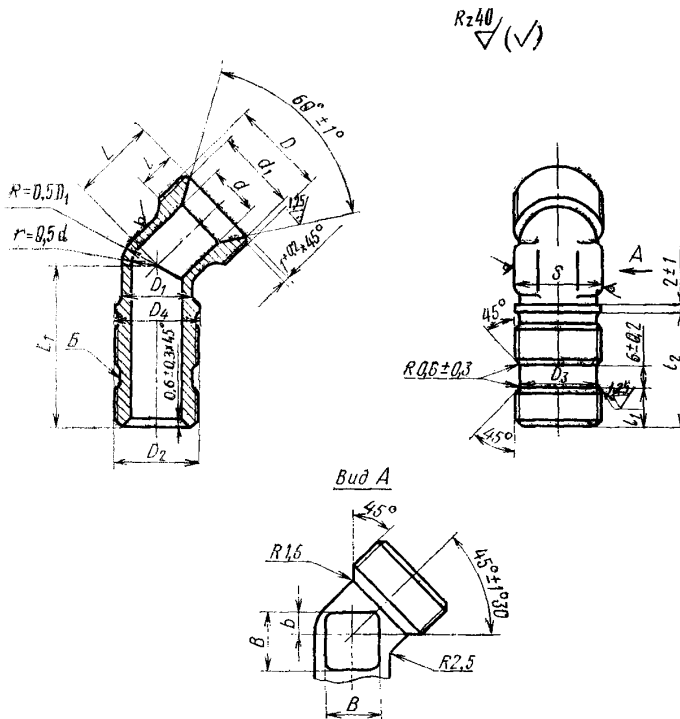
Screwed unionelbows with slope angle 135°
 for tube connections on internal cone.
 Construction and dimensions

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 (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_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 $h11$	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	±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		±0,2		25	32	7			4,00
10	8	15,0	M18×1,5	13	M14×1,5	11,6	14	17		9		±0,2		27	34	9	3		5,40
12	10	17,0	M20×1,5	15	M16×1,5	13,6	16	19		10		±0,2	29	37	10	4		6,78	
14	12	19,0	M22×1,5	17	M20×1,5	17,6	20	22	11	12	±0,4	20	39	13	5	10,10	8,41		
16	14	21,0	M24×1,5	19	M22×1,5	19,6	22	24				10	±0,4	23				41	15
18	16	24,0	M27×1,5	22	M24×1,5	21,6	24	24	13	14	±0,4	24	45	17	18	6	13,60		
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27	27				12		±0,4				25	50
22	20	29,0	M33×1,5	26	M30×1,5	27,6	30	30	13	15	±0,4	27	51	22	7	15,80	18,40		
24	22			28								33						32	34
25	23	32,0	M36×1,5	29	M33×1,5	30,6	33	32	15	16	±0,4	34	32	56	25	26,60	30,40		
28	26	35,0	M39×1,5	32	M36×1,5	33,6	36	36				13	15	35	33	28		9	
30	28	35,5		34				37	M39×1,5	36,6	39	41	16	±0,4	36	34	58	30	10
32	30	38,0	M42×1,5	37	M42×1,5	39,6	42	46	13	16	35	35			30				
34	32	41,0	M45×1,5	39	M45×1,5	42,6	45	46	16	±0,4	36	36	30	10	39,00	42,00			
36	34	44,0	M48×1,5	41	M48×1,5	45,6	48	46			16	±0,4	36				36		
38	36			43															

(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. № 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 13Х11Н2В2МФ:

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