

ТРОЙНИКИ ВВЕРТНЫЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ
ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ

Конструкция и размеры

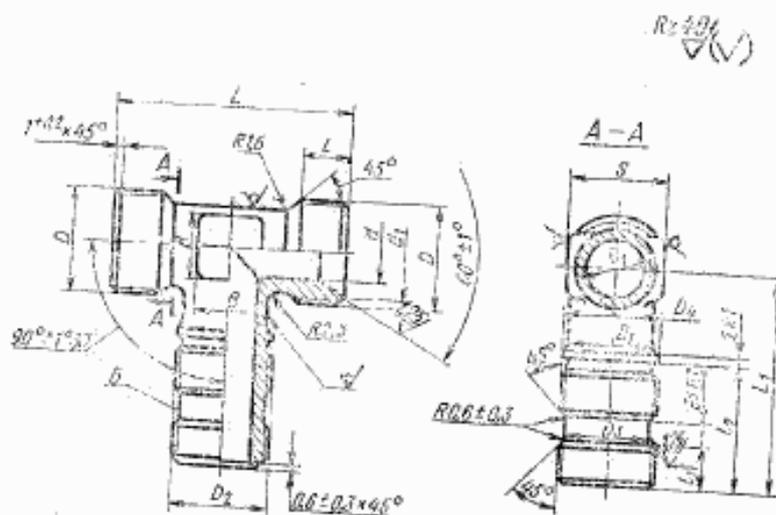
Screwed union tees for tube connections on internal cone.
Construction and dimensions

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 труб D_n	d	d_1	Резьба D	D_1	Резьба D_2	D_2		D_3	S	l		l_1		l_2		L		L_1		B	Масса 100 шт. в кг
						Пред. откл. по $H11$	D_2			Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.									
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	±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		9			44					43	9	6,78		
																	53		7,41		
																	63		8,03		
12	10	17,0	M20×1,5	15	M16×1,5	13,6	16	17		9		27	46				47	10	8,42		
																	57		9,20		
																	67		9,98		
14	12	19,0	M22×1,5	17	M20×1,5	17,6	20	19		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	22		11		54	±0,4				50	15	13,65		
																	60		14,58		
																	70		15,60		
18	16	24,0	M27×1,5	22	M24×1,5	21,6	24	24		12		58					58	18	18,09		
																	70		19,81		
																	82		21,45		
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27	27		13		60					82	22	22,15		
																	62		22,15		
																	74		24,02		
22	20	29,0	M33×1,5	26	M30×1,5	27,6	30	27		14		66					86	25	25,89		
																	65		24,33		
																	78		26,52		
24	22	31,0	M36×1,5	28	M33×1,5	30,6	33	30		15	±0,4	70					90	28	28,55		
																	65		26,28		
																	78		28,20		
25	23	32,0	M36×1,5	29	M33×1,5	30,6	33	30		14		34	70				90	30	30,88		
																	72		34,16		
																	86		36,58		
28	26	35,0	M39×1,5	32	M36×1,5	33,6	36	32		15		35	74				98	35	39,15		
																	75		39,15		
																	86		41,96		
30	28	35,5	M39×1,5	34	M36×1,5	33,6	36	36		16		80	±0,6				102	38	44,93		
																	75		35,88		
																	88		38,84		
32	30	38,0	M42×1,5	37	M39×1,5	36,6	39	41		13		76					102	40	42,04		
																	75		43,83		
																	102		51,56		
34	32	41,0	M45×1,5	39	M42×1,5	39,6	42			16		80					78	45	51,01		
																	90		54,60		
																	105		59,20		
36	34	44,0	M48×1,5	41	M45×1,5	42,6	45	46				82					78	50	56,94		
																	90		60,76		
																	105		65,67		
38	36			43													78	55	52,96		
																	90		57,02		
																	105		62,08		

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал: штамповки из стали марок 45, 38ХА, 13Х11Н2В2МФ (1Х12Н2ВМФ).
3. Допуск радиального биения поверхности В относительно оси резьбы D_2 — 0,08 мм.
(Измененная редакция, Изм. № 2).
4. Покрытие кадмием (цинком) поверхности В 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