

ТРОЙНИКИ ВЕРТНЫЕ НЕСИММЕТРИЧНЫЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ
ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ

ГОСТ
16075-70*

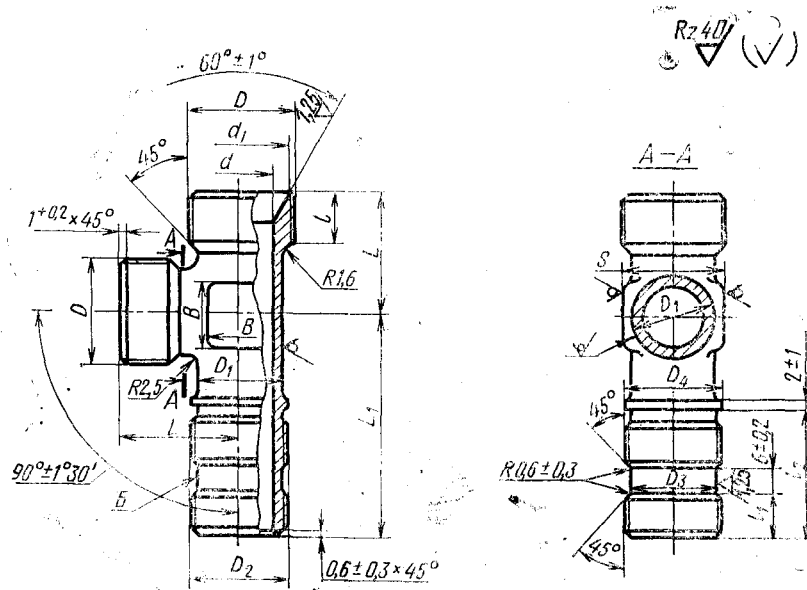
Конструкция и размеры

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

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.



* 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 D_{II}	d	d_1	Резьба D	D_1	Резьба D_2	D_2		D_1	S	l		l_1		l_2	L	L_1	B	Масса 100 шт. в кг	
						Пред. откл. по $h11$				Пред. откл. $\pm 0,4$	Номин.	Пред. откл.	Пред. откл. $\pm 0,4$						
6	4	11,0	M14×1,5	9	M10	7,6	10	12		7		24	20				5	37	4,21
																		45	4,45
																		53	4,84
8	6	13,0	M16×1,5	11	M12×1,5	9,6	12	14		8	$\pm 0,2$	25	21				7	41	5,46
																		49	5,93
																		57	6,32
10	8	15,0	M18×1,5	13	M14×1,5	11,6	14		9			22					9	43	6,78
																		53	7,41
																		63	8,11
12	10	17,0	M20×1,5	15	M16×1,5	13,6	16	17		9		27	23				10	47	8,42
																		57	9,20
																		67	9,95
14	12	19,0	M22×1,5	17	M20×1,5	17,6	20	19		10		29	24				13	50	11,15
																		60	12,10
																		70	13,03
16	14	21,0	M24×1,5	19	M22×1,5	19,6	22	22				27					15	50	13,65
																		60	14,59
																		70	15,60
18	16	24,0	M27×1,5	22	M24×1,5	21,6	24	24	11			29	29				17	58	18,10
																		70	19,80
																		82	21,45
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27	27				30	30				18	62	22,15
																		74	24,05
																		86	25,90
22	20	29,0	M33×1,5	26	M30×1,5	27,6	30	30	12	13		33	33				22	65	24,37
																		78	26,52
																		90	28,55
24	22	32,0	M36×1,5	28	M33×1,5	30,6	33	30		14	$\pm 0,4$	34	35				22	65	26,30
																		78	28,70
																		90	30,89
25	23	32,0	M36×1,5	29	M33×1,5	30,6	33	33		14		34	35				22	72	34,16
																		85	36,60
																		98	39,17
28	26	35,0	M39×1,5	32	M36×1,5	33,6	36	32		15		35	37				25	75	39,15
																		86	41,96
																		102	44,93
30	28	35,5	M39×1,5	34	M36×1,5	33,6	36	36		15		35	37				28	75	35,88
																		88	38,84
																		102	42,04
32	30	38,0	M42×1,5	37	M39×1,5	36,6	39	41	13			38	38				30	75	43,84
																		88	47,50
																		102	51,60
34	32	41,0	M45×1,5	39	M42×1,5	39,6	42	41		16		36	40				30	78	51,01
																		90	54,60
																		105	59,20
36	34	44,0	M48×1,5	41	M45×1,5	42,6	45	46				41	41				30	78	56,94
																		90	60,76
																		105	65,67
38	36	44,0	M48×1,5	43	M45×1,5	42,6	45	46				41	41				30	78	52,96
																		90	57,02
																		105	62,10

(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 ввертного тройника к трубопроводу D_n 16 и $L_1=70$ мм из стали марки 45:

Тройник ввертной 16—70—022 ГОСТ 16075—70

То же, из стали марки 38ХА:

Тройник ввертной 16—70—021 ГОСТ 16075—70

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ:

Тройник ввертной 16—70—011 ГОСТ 16075—70

То же, для изделий авиационной и общей техники:

Тройник ввертной 16—70—022А ГОСТ 16075—70

Тройник ввертной 16—70—021А ГОСТ 16075—70

Тройник ввертной 16—70—011А ГОСТ 16075—70