

УГОЛЬНИКИ ВЕРТНЫЕ С УГЛОМ НАКЛОНА  $135^\circ$   
 ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ  
 ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ

Конструкция и размеры

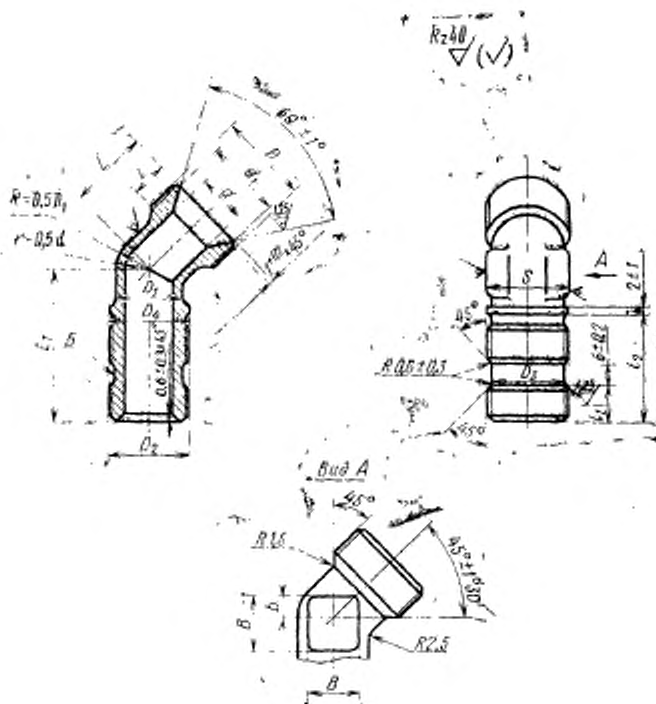
Screwed unionelbows with slope angle  $135^\circ$   
 for tube connections on internal cone.  
 Construction and dimensions

ГОСТ  
 16073-70\*

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 3 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 трубы $D_n$	Размеры, мм																Масса (100 шт. в кг)
	$d$	$d_1$	Резьба $D$	$D_1$	Резьба $D_2$	$D_3$ Пред. откл. по h11	$D_4$	$S$	$I$ Пред. откл. $\pm 0,4$	$I_1$ Норм.	Пред. откл.	$I_2$	$L$	$L_1$	$B$	$b$	
6	4	11,0	M14×1,5	9	M10	7,6	10	12	9	7	$\pm 0,2$	24	17	31	5	2	2,80
8	6	13,0	M16×1,5	11	M12×1,5	9,6	12	14		8		25		32	7	—	4,00
10	8	15,0	M18×1,5	13	M14×1,5	11,6	14	16		9		27		34	9	3	5,40
12	10	17,0	M20×1,5	15	M16×1,5	13,6	16	17		10		29		37	10	4	6,78
14	12	19,0	M22×1,5	17	M20×1,5	15,6	20	19	11	11	$\pm 0,4$	31	20	39	13	—	8,41
16	14	21,0	M24×1,5	19	M22×1,5	17,6	22	22		12		33		41	15	5	10,10
18	16	24,0	M27×1,5	22	M24×1,5	21,6	24	24		13		35		45	17	—	12,30
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27	27		14		37		50	18	6	13,60
22	20	29,0	M33×1,5	26	M30×1,5	27,6	30	—	12	15	$\pm 0,4$	39	29	51	—	—	15,80
24	22	—	—	28	—	—	—	30		16		41		54	22	7	18,40
25	23	32,0	M36×1,5	29	M33×1,5	30,6	33	—		17		43		56	25	—	19,85
28	26	35,0	M39×1,5	32	M36×1,5	33,6	36	32		18		45		58	28	9	26,60
30	28	35,5	—	34	—	—	36	36	13	19	$\pm 0,4$	47	31	—	—	—	30,40
32	30	38,0	M42×1,5	37	M39×1,5	36,6	39	41		20		49		—	—	—	34,20
34	32	41,0	M45×1,5	39	M42×1,5	39,6	42	—		21		51		—	—	—	37,00
36	34	44,0	M48×1,5	41	M45×1,5	42,6	45	46		22		53		—	—	10	39,00
38	36	—	—	43	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	42,00

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал: штамповки из стали марок 45, 38ХА, 13Х1Н2В2МФ (1Х12Н2ВМФ).

3. Допуск радиального бienia 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 ввертного угольника к трубопроводу  $D_n$  16 из стали марки 45:

Угольник ввертной 16—022 ГОСТ 16073—70

То же, из стали марки 38ХА:

Угольник ввертной 16—021 ГОСТ 16073—70

То же, из стали марки 13Х1Н2В2МФ:

Угольник ввертной 16—011 ГОСТ 16073—70

То же, для изделий авиационной и общей техники:

Угольник ввертной 16—022А ГОСТ 16073—70

Угольник ввертной 16—021А ГОСТ 16073—70

Угольник ввертной 16—011А ГОСТ 16073—70