

# ТРОЙНИКИ ВВЕРТНЫЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ

## Конструкция и размеры

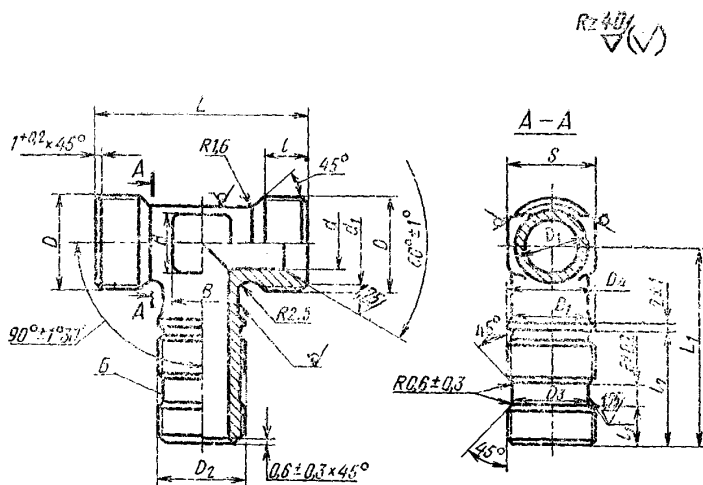
Screwed union tees for tube connections on internal cone.  
Construction and dimensions

# 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 труба $D_H$	$d$	$d_1$	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. $\pm 0,4$	Номинал.	Пред. откл.	Пред. откл. $\pm 0,4$	Номинал.	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	$\pm 0,2$	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		9				44		43		9	6,78
															53			7,41
															63	$\pm 0,4$		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					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	24	11	12		31	58		58		15	18,09
															70			19,81
															82	$\pm 0,6$		21,45
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27						60		62	$\pm 0,4$		22,15
															74			24,02
															86	$\pm 0,6$		25,89
22	20			26				27							65		18	24,33
															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
24	22			28				30			$\pm 0,4$				65	$\pm 0,4$		26,28
															78			28,20
															90	$\pm 0,6$	22	30,88
25	23	32,0	M36×1,5	29	M33×1,5	30,6	33			14		34	70		72	$\pm 0,4$		34,16
															85	$\pm 0,6$		36,58
															98	$\pm 0,6$		39,15
28	26	35,0		32				32							75	$\pm 0,4$		39,15
			M39×1,5		M36×1,5	33,6	36			15		35	74		86	$\pm 0,6$	25	41,96
															102	$\pm 0,6$		44,93
30	28	35,5		34				36							75	$\pm 0,4$		35,88
															88	$\pm 0,6$	28	38,84
															102			42,04
32	30	38,0	M42×1,5	37	M39×1,5	36,6	39	41	13				76		75	$\pm 0,4$		43,83
															88	$\pm 0,6$		47,50
															102	$\pm 0,6$		51,56
34	32	41,0	M45×1,5	39	M42×1,5	39,6	42			16		36	80	$\pm 0,6$	78	$\pm 0,4$		51,01
															90	$\pm 0,6$		54,60
															105		30	59,20
36	34			41											78	$\pm 0,4$		56,94
															90	$\pm 0,6$		60,76
		44,0	M48×1,5		M45×1,5	42,6	45	46					82		105			65,67
															78	$\pm 0,4$		52,96
38	36			43											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 ввертного тройника к трубопроводу  $D_n$  16 и  $L_1=60$  мм из стали марки 45:

*Тройник ввертной 16—60—022 ГОСТ 16074—70*

То же, из стали марки 38ХА:

*Тройник ввертной 16—60—021 ГОСТ 16074—70*

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ:

*Тройник ввертной 16—60—011 ГОСТ 16074—70*

То же, для изделий авиационной и общей техники:

*Тройник ввертной 16—60—022А ГОСТ 16074—70*

*Тройник ввертной 16—60—021А ГОСТ 16074—70*

*Тройник ввертной 16—60—011А ГОСТ 16074—70*