

КРЫШКИ
ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ
ПО НАРУЖНОМУ КОНУСУ

ГОСТ
13976-74*

Конструкция и размеры

Caps for tube connections on external cone.
Construction and dimensions

Взамен
ГОСТ 13976-68

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 сентября 1974 г. № 2124 срок введения установлен

с 01.07.75

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Крышки должны изготавляться двух исполнений.
2. Конструкция и размеры крышек должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

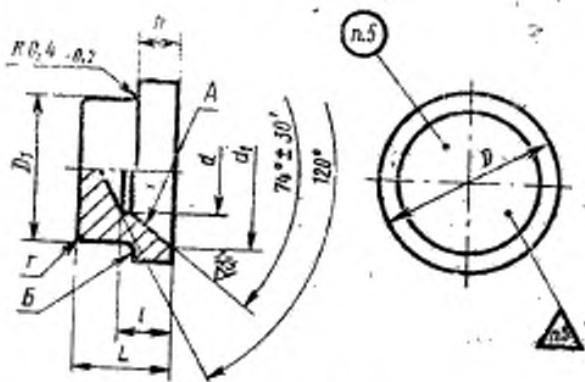


* Переиздание (январь 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1980 г., январе 1986 г. (ИУС 3-81, 5-86).

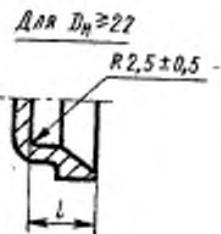
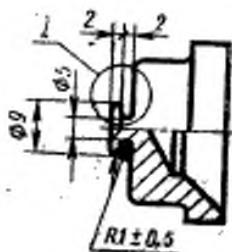
R240₁ (✓)

R240₂ (✓)

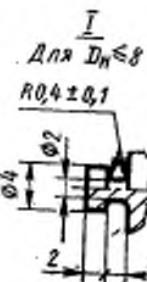
Исполнение 1



Исполнение 2
Установочное - см. черт. 1



Черт. 1



Черт. 2

Размеры в мм

| Наружный диаметр трубы D_n | Применение мост | I | | | | | | r | Масса 100 шт., кг | | | |
|---------------------------------|--------------------|------|-------|------|-------|------|---------------------|------|---------------------|-------------------|-------|-------|
| | | d | d_1 | D | D_1 | h | Пред. откл. -1,0 | | Пред. откл. ±0,5 | Алюминиевый сплав | Сталь | |
| 3 | | 1,5 | 5 | 6,5 | 4,0 | 3,0 | 5,0 | 7,0 | | — | 0,08 | |
| 4 | | 2,0 | 7 | 8,5 | 5,0 | 4,0 | 5,5 | 8,0 | | — | 0,08 | |
| 6 | | 3,0 | 9 | 10,5 | 7,0 | | 6,0 | | 9,0 | | 0,12 | 0,33 |
| 8 | | 5,0 | 10 | 12,5 | 9,0 | 4,5 | 5,5 | | | | 0,17 | 0,47 |
| 10 | | 7,0 | 12 | 14,5 | 11,0 | | | 9,5 | | 1,0 | 0,26 | 0,72 |
| 12 | | 9,0 | 15 | 17,8 | 14,0 | 4,0 | 5,0 | | | | 0,46 | 1,28 |
| 14 | | 12,0 | 17 | 19,8 | 16,0 | | 5,0 | 11,0 | | | 0,54 | 1,51 |
| 16 | | 13,0 | 20 | 21,8 | 18,0 | | 6,0 | 12,0 | | | 0,68 | 1,89 |
| 18 | | 15,0 | 23 | 24,8 | 20,0 | 6,0 | 7,0 | 14,0 | | | 0,94 | 2,62 |
| 20 | | 17,0 | 26 | 27,8 | 22,0 | 6,5 | 8,0 | 15,0 | | | 1,24 | 3,46 |
| 22 | | 19,0 | 28 | 30,0 | 24,0 | 7,5 | 13,0 | 16,0 | | | 1,35 | 3,77 |
| 25 | | 22,0 | 27 | | 27,0 | 5,5 | 10,0 | 14,0 | | | 1,84 | 4,58 |
| 28 | | 23,0 | | 36,0 | 30,0 | 8,0 | 13,0 | 17,0 | | | 2,36 | 6,58 |
| 30 | | 26,0 | 34 | | 32,0 | 6,0 | | | 15,0 | 1,6 | 2,46 | 6,87 |
| 32 | | 27,0 | | | 39,0 | 34,0 | 7,5 | | 11,0 | | 2,66 | 7,42 |
| 34 | | | 40 | 42,0 | 36,0 | 8,5 | 14,0 | 18,0 | | | 3,00 | 8,37 |
| 36 | | 30,0 | 43 | 45,0 | 38,0 | 7,5 | 12,5 | 17,0 | | | 3,39 | 9,46 |
| 38 | | 32,0 | | | 40,0 | | | | | | 3,63 | 10,15 |

Пример условного обозначения крышки исполнения I к трубопроводу $D_n = 12$ мм из алюминиевого сплава:

Крышка I—12—31А ГОСТ 13976—74

То же, из стали марки 12Х18Н9Т:

Крышка I—12—13А ГОСТ 13976—74

То же, из стали марки 45:

Крышка I—12—22А ГОСТ 13976—74

То же, из стали 13Х11Н2В2МФ:

Крышка I—12—11А ГОСТ 13976—74

То же, для изделий общего применения:

Крышка 1—12—31 ГОСТ 13976—74

Крышка 1—12—18 ГОСТ 13976—74

Крышка 1—12—22 ГОСТ 13976—74

Крышка 1—12—11 ГОСТ 13976—74

3. Радиус r допускается заменять фаской $1 \pm 0,5 \times 45^\circ$.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Допуск торцового бieniaия поверхности А относительно по-
верхности Б — 0,05 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Маркировать и клеймить — по ГОСТ 13977—74.

6. Технические условия — по ГОСТ 13977—74.