

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

Конструкция и размеры

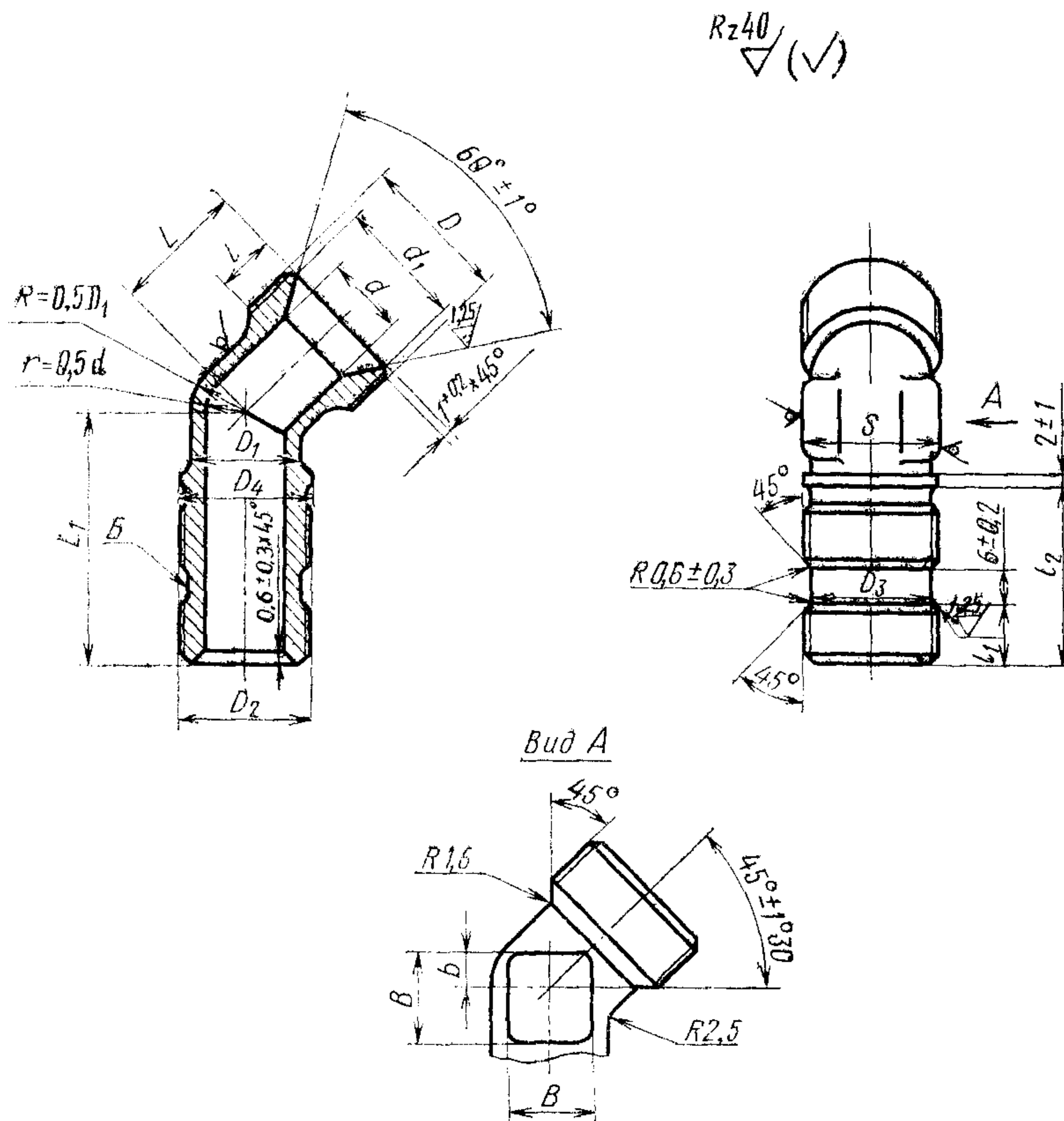
Screwed unionelbows with slope angle  $135^\circ$   
 for tube connections on internal cone.  
 Construction and dimensions

ГОСТ  
 16073-70\*

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 5 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 труб $D_H$	$d$	$d_1$	Резьба $D$	$D_1$	Резьба $D_2$	$D_3$	$D_4$	$S$	$l$	$l_1$		$l_2$	$L$	$L_1$	$B$	$b$	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	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	17		9		27		34	9	5,40	
12	10	17,0	M20×1,5	15	M16×1,5	13,6	16	19	10	10	29	18	37	10	4	6,78	
14	12	19,0	M22×1,5	17	M20×1,5	17,6	20	22				11	20	39	13	8,41	
16	14	21,0	M24×1,5	19	M22×1,5	19,6	22	24	11	12	31	23	41	15	5	10,10	
18	16	24,0	M27×1,5	22	M24×1,5	21,6	24	27				12	24	45	17	12,30	
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27	30	12	13	33	25	50	18	6	13,60	
22	20	29,0	M33×1,5	26	M30×1,5	27,6	30	30				13	$\pm 0,4$	29	27	51	22
24	22			28					28	30	30				30	30	30
25	23	32,0	M36×1,5	29	M33×1,5	30,6	33	36	13	15	35	32	56	28	8	19,85	
28	26	35,0	M39×1,5	32	M36×1,5	33,6	36	36				16	36	35	33	58	25
30	28	35,5		34					36	36	36				36		36
32	30	38,0	M42×1,5	37	M39×1,5	36,6	39	41	13	16	36	34	58	28	9	34,20	
34	32	41,0	M45×1,5	39	M42×1,5	39,6	42	46				16		36	35	30	37,00
36	34	44,0	M48×1,5	41	M45×1,5	42,6	45	46	16	36	36	36	58	30	10	39,00	
38	36			43								43		46	46	46	46

(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. № 1).

4. Покрытие кадмием (цинком) поверхности Б не допускается.

5. Технические требования — по ГОСТ 16078—70.

Пример условного обозначения ввертного угольника к трубопроводу  $D_H$  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 13Х11Н2В2МФ:

*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*