

**УГОЛЬНИКИ ВВЕРТНЫЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ  
ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ**

**Конструкция и размеры**

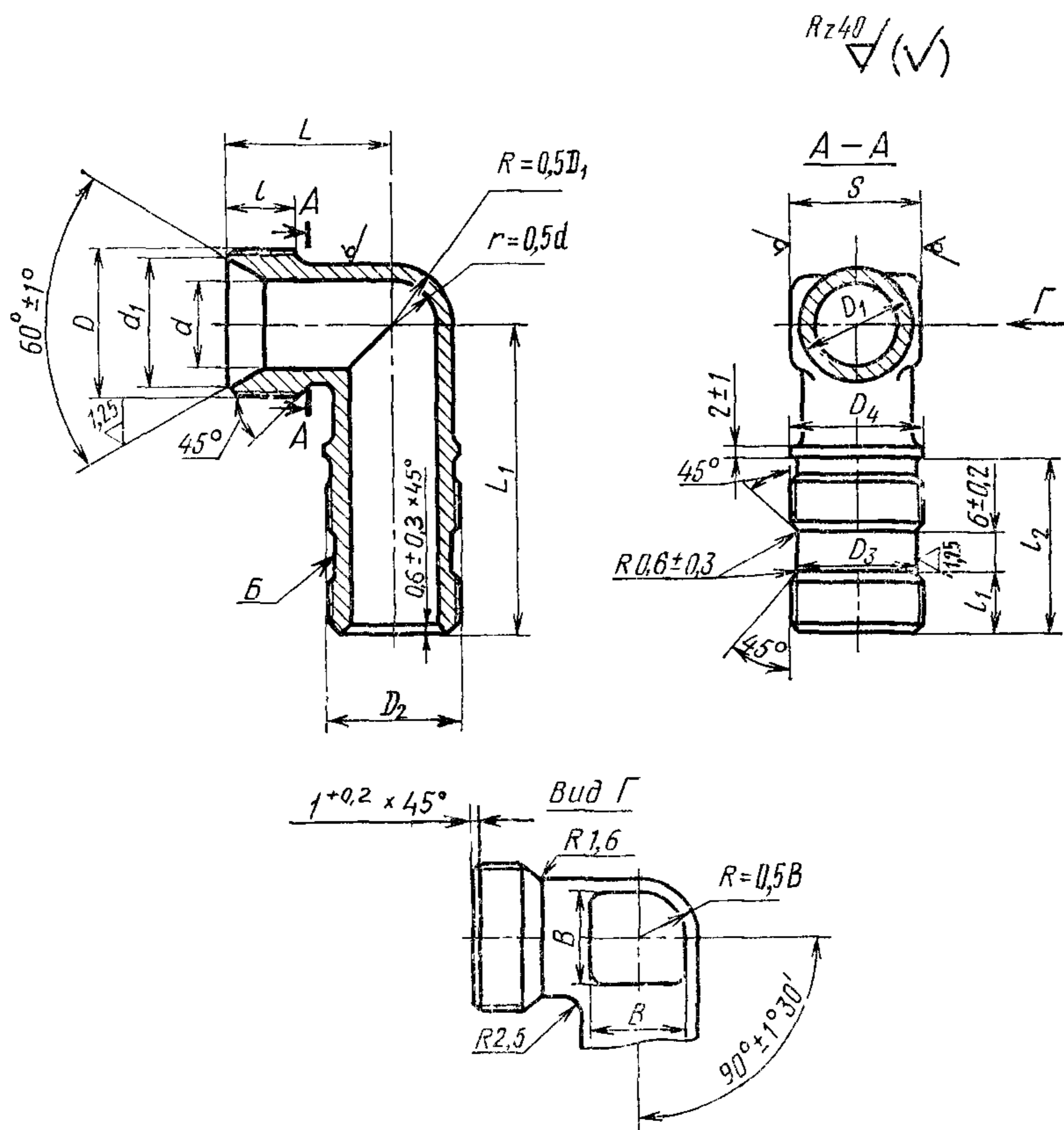
Screwed union elbows for tube connections on internal cone.  
Construction and dimensions

**ГОСТ  
16072-70\***

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.



\* Переиздание (июнь 1987 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1980 г., феврале 1986 г. (ИУС 3-81, 5-86).

## Размеры, мм

Паружный диаметр труб $D_H$	$d$	$d_1$	Резьба $D$	$D_1$	Резьба $D_2$	$D_3$	$D_1$	$S$	$l$	$l_1$		$l_2$	$L$	$L_1$		$B$	Масса 100 шт в кг
						Пред откл по $h11$			Пред откл $\pm 0,4$	Номин	Пред откл	Пред откл $\pm 0,4$	Номин	Пред откл			
6	4	11,0	M14×1,5	9	M10	7,6	10	12		7		24	20	37	5	2,78	
														45		2,93	
														53		3,50	
8	6	13,0	M16×1,5	11	M12×1,5	9,6	12	14		8	$\pm 0,2$	25	21	41	7	3,80	
														49		3,95	
														57		5,83	
10	8	15,0	M18×1,5	13	M14×1,5	11,6	14		9			22	22	43	9	5,80	
														53		6,00	
														63		7,30	
12	10	17,0	M20×1,5	15	M16×1,5	13,6	16	17		9		27	23	47	10	6,50	
														57		6,85	
														67		8,20	
14	12	19,0	M22×1,5	17	M20×1,5	17,6	20	19		10		29	24	50	13	7,40	
														60		7,55	
														70		9,98	
16	14	21,0	M24×1,5	19	M22×1,5	19,6	22	22	11		$\pm 0,4$	27	27	50	15	8,95	
														60		9,05	
														70		12,03	
18	16	24,0	M27×1,5	22	M24×1,5	21,6	24	24		12		31	29	58	17	10,70	
														70		11,01	
														82		13,70	
20	18	27,0	M30×1,5	24	M27×1,5	24,6	27	27	11	12		31	30	62	18	12,78	
														74		13,15	
														86		15,20	
22	20	29,0	M33×1,5	26	M30×1,5	27,6	30		12	13		33	33	65	22	15,35	
														78		15,78	
														90		18,30	
24	22	32,0	M36×1,5	28	M33×1,5	30,6	33	30		14	$\pm 0,4$	34	35	65	25	18,00	
														78		19,05	
														90		22,73	
25	23	35,0	M39×1,5	29	M36×1,5	33,6	36	32	13	15		35	37	72	28	19,35	
														85		20,13	
														98		24,50	
28	26	35,5	M42×1,5	32	M39×1,5	36,6	36	32		16		36	38	75	30	24,50	
														86		25,25	
														102		29,90	
30	28	38,0	M42×1,5	34	M39×1,5	36,6	39	36				38	38	75	30	27,90	
														88		28,65	
														102		31,20	
32	30												38	75	30	31,15	
														88		33,10	
														102		43,30	

## Размеры, мм

Наружный диаметр труб $D_H$	$d$	$d_1$	Резьба $D$	$D_1$	Резьба $D_2$	$D_3$	$D_1$	$S$	$l$	$l_1$		$l_2$	$L$	$L_1$		$B$	Масса 100 шт. в кг
						Пред. откл. по $h11$			Пред. откл. $\pm 0,4$	Номин	Пред. откл.	Пред. откл. $\pm 0,4$	Номин	Пред. откл.			
34	32	41,0	M45×1,5	39	M42×1,5	39,6	42	41					40	78	$\pm 0,4$		34,75
														90	$\pm 0,6$		35,40
														105			45,10
36	34	44,0	M48×1,5	41	M45×1,5	42,6	45	46	13	16	$\pm 0,4$	36	41	78	$\pm 0,4$	30	38,25
														90	$\pm 0,6$		38,95
														105			46,30
38	36	44,0	M48×1,5	43	M45×1,5	42,6	45	46	13	16	$\pm 0,4$	36	41	78	$\pm 0,4$		43,60
														90	$\pm 0,6$		44,60
														105			54,20

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал: штамповки из стали марок 45, 38ХА, 13Х11Н2В2МФ (1Х12Н2ВМФ).

3. Допуск радиального биения поверхности  $B$  относительно оси резьбы  $D_2$  — 0,08 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. Покрытие кадмием (цинком) поверхности  $B$  не допускается.

5. Технические требования — по ГОСТ 16078—70.

Пример условного обозначения свергнутого угольника к трубопроводу  $D_H$  16 и  $L_1=50$  мм из стали марки 45:

*Угольник свергнутой 16—50—022 ГОСТ 16072—70*

То же, из стали марки 38ХА:

*Угольник свергнутой 16—50—021 ГОСТ 16072—70*

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ:

*Угольник свергнутой 16—50—011 ГОСТ 16072—70*

То же, для изделий авиационной и общей техники:

*Угольник свергнутой 16—50—022А ГОСТ 16072—70*

*Угольник свергнутой 16—50—021А ГОСТ 16072—70*

*Угольник свергнутой 16—50—011А ГОСТ 16072—70*