

НИППЕЛИ ПОЛУСФЕРИЧЕСКИЕ ПРИВАРНЫЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ ПО ВНУТРЕННЕМУ КОНУСУ

Конструкция и размеры

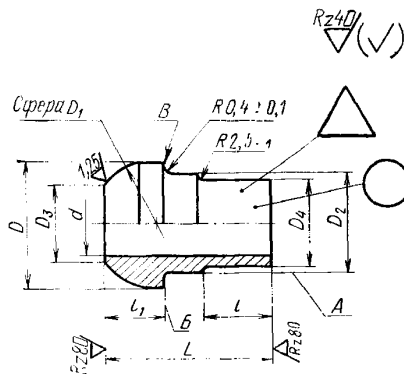
Semispherical welded sleeves for tube connections on internal cone.
Construction and dimensions

ГОСТ 16042-70*

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 приварных ниппелей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры, мм

Наружный диаметр труб D_n	d	D		D_1		D_2	D_3	D_4	l	l_1	L	Масса 100 шт. в кг			
		Пред. откл. по $n11$	Номин.	Пред. откл.	Пред. откл. по $b11$								Пред. откл.		
													$n11$	$\pm 0,2$	$\pm 0,4$
6	4	11,5	11,5	+0,2 -0,1	8,5	5,5	6,5	8,5	6,5	19	0,66				
8	6	13,5	13,5		10,5	7,5	8,5				0,83				
10	8	15,5	15,5		12,5	9,5	10,5				1,08				
12	10	17,5	17,5		14,5	11,5	12,5				1,35				
14	12	19,5	19,5		16,5	13,5	14,5				1,64				
16	14	21,5	21,5		18,5	15,5	16,5				1,96				
18	15,5	24,0	24,5		21,0	17,5	18,5				2,46				
20	17,5	27,5	28,0	23,0	21,5	20,5	2,89								
22	19,5	30,0	30,5	25,0	23,0	22,5	3,47								
25	22,5	32,5	33,0	28,0	25,0	25,5	3,69								
28	25,5	35,5	36,0	$\pm 0,2$	31,0	28,0	28,5	10,5	8,5	23,0	4,10				
30	27,5	36,5	38,0		33,0	29,5	30,5				4,18				
32	29,5	39,0	41,0		35,0	32,0	32,5				4,99				
34	31,5	42,0	44,0		37,0	34,0	34,5				5,51				
36	33,5	45,0	47,0		39,0	37,5	36,5				11,0	9,0	24,0	6,39	
38	35,5	45,5			41,0	38,0	38,5							38,5	5,82

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал: сталь марки 12X18H9T (X18H9T).

3. Кромку B не притуплять. Заусенцы на кромке не допускаются.

4. Допуски радиального биения сферы D_1 и торцового — поверхности B относительно оси поверхности A — 0,05 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5. Технические требования — по ГОСТ 16078—70.

Пример условного обозначения приварного ниппеля к трубопроводу D_n 18:

Ниппель приварной 18—012 ГОСТ 16042—70

То же, для изделий авиационной и общей техники:

Ниппель приварной 18—012А ГОСТ 16042—70