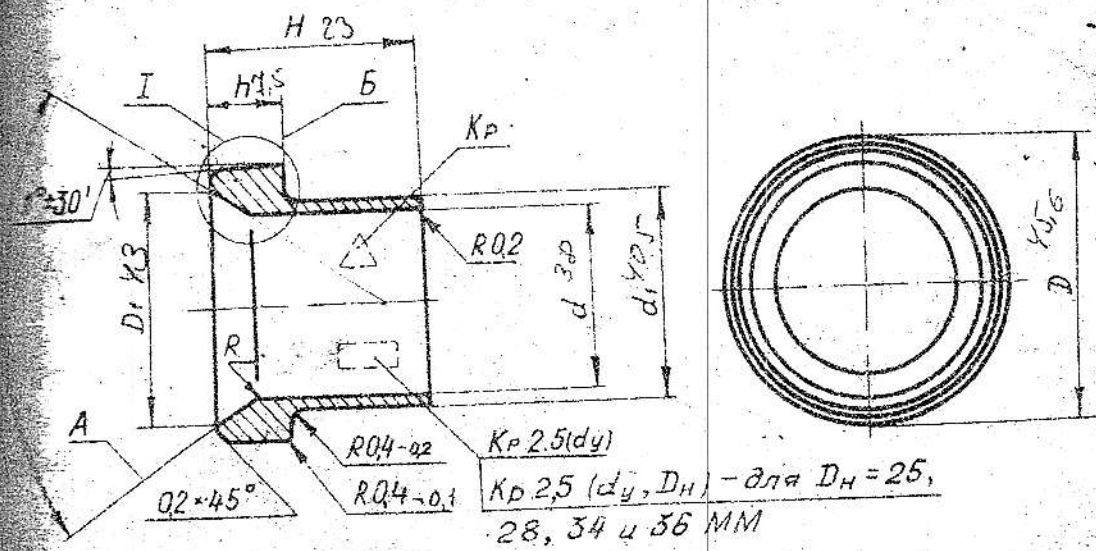


СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ
ПО НАРУЖНОМУ КОНУСУ
Ниппели

Взамен 1046А55; 1062А55;
1086А55, 1067А
Всего листов 2 | Лист 1

В новых разработках не применять, с 1/УП 1975 г. применять ГОСТ 13956-74

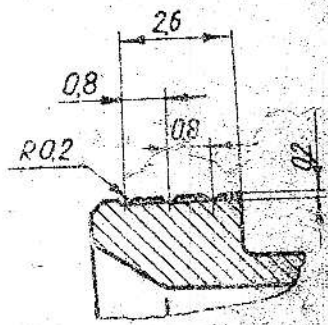
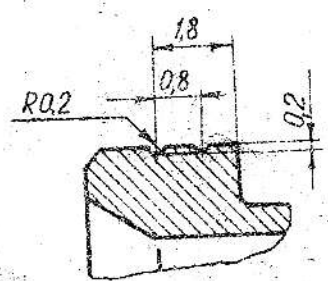
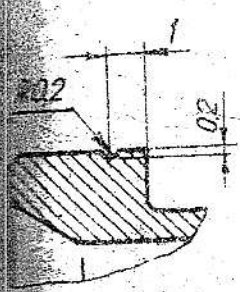


Маркировка ниппелей в зависимости от марки стали:

30ХГСА

14Х17Н2

13Х11Н2В2МФ-Ш



Пример обозначения ниппеля к трубопроводу $d_y 10$
из стали марки 45:

2701А-10;

то же из стали марки 30ХГСА:

2702А-10;

то же из стали марки 14Х17Н2:

2703А-10;

то же из стали марки 13Х11Н2В2МФ-Ш:

5670А-10

Для ниппелей к трубопроводам $d_y = 25, 28, 34, 36$ мм
в обозначении добавляется соответствующая цифра

СОЕДИНЕНИЯ ТРУБЫ
ПО НАРУЖНОМУ КОНУ
Ниппели

2703А, 5670А

Лист 2

Наружный диаметр трубы D_H	d		d_1	D	D_1	H	h		Вес 100 шт. ниппелей из стали марки 30ХГСА в кг	
	Но-мин.	Доп. откл.	Доп. откл. по C_4	Доп. откл.			Доп. откл.			
				$\pm 0,2$			$+0,3$	$\pm 0,2$		$+0,3$
3	3	A4	4,0	6,8	5,3	9	3,5	1,0	0,103	
4	4		5,0	8,8	6,3	10			0,157	
6	6		7,3	10,8	8,6	11	4,0	0,249		
8	8		9,3	12,8	10,6	12		0,353		
10	10		11,7	14,8	12,5	13	4,5	0,525		
12	12		14,0	18,2	15,5	14		0,780		
14	14		16,0	20,2	17,5	16	5,0	0,966		
16	16		18,0	22,2	18,3	16		1,120		
18	18		20,0	25,2	22,3	17	6,0	1,525		
20	20		22,0	28,2	25,0	18		1,918		
22	22		24,0	A3a	28,0	20	6,5	3,5	1,850	
24	24		28,0		30,6				27,3	2,075
25	25	27,0	22		7,0	2,262				
27	27	29,0				34,0	2,450			
28	28	30,0	36,6		23	7,5	2,621			
30	30	32,0	38,5				2,792			
33	33	35,0	42,6		40,0	3,240				
34	34	36,3	45,0		43,0	3,404				
35	35	37,3				3,555				
36	36	38,3				3,865				
38	38	40,5				4,069				

1. Материал: сталь марок 45, 30ХГСА, 14Х17Н2 (1Х17Н2) и 13Х1Н2В2МФ-Ш (1Х12Н2ВМФ).
2. Термическая обработка: ниппели из стали марки 30ХГСА закалить, $\sigma_{\text{в}} = 100 \pm 10$ кгс/мм², 14Х17Н2 закалить, $\sigma_{\text{в}} = 95 \pm 10$ кгс/мм², 13Х1Н2В2МФ-Ш закалить, $\sigma_{\text{в}} = 95 \pm 10$ кгс/мм².
3. Допуски на свободные размеры - по 722АТ.
4. Радиус $R_{0,4-0,1}$ мм допускается заменять радиусом $R_{0,4-0,1}$.
5. Размеры маркировочных проточек не контролируются. Должны быть четко видны невооруженным глазом.
6. Визуальное состояние поверхности А относительно поверхности В - по 4Б.
7. Покрытие: Кр. Оксид. Пас. для 14Х17Н2 и 13Х1Н2В2МФ-Ш; Хим. Пас. - из стали марок 14Х17Н2 и 13Х1Н2В2МФ-Ш.
8. Технические условия - по 148АТ.

Г) Условия изготовления