

УДК 621.643.414 :629.7

Группа Д15

# ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

## НИППЕЛИ Конструкция и размеры

ОСТ 1 12926-77  
ОСТ 1 12927-77

На 5 страницах

Введены впервые

ОКП 75 9510

Проверено в 1985 г.

Распоряжением Министерства от 22 декабря 1977 г. № 087-16

срок введения установлен с 1 января 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

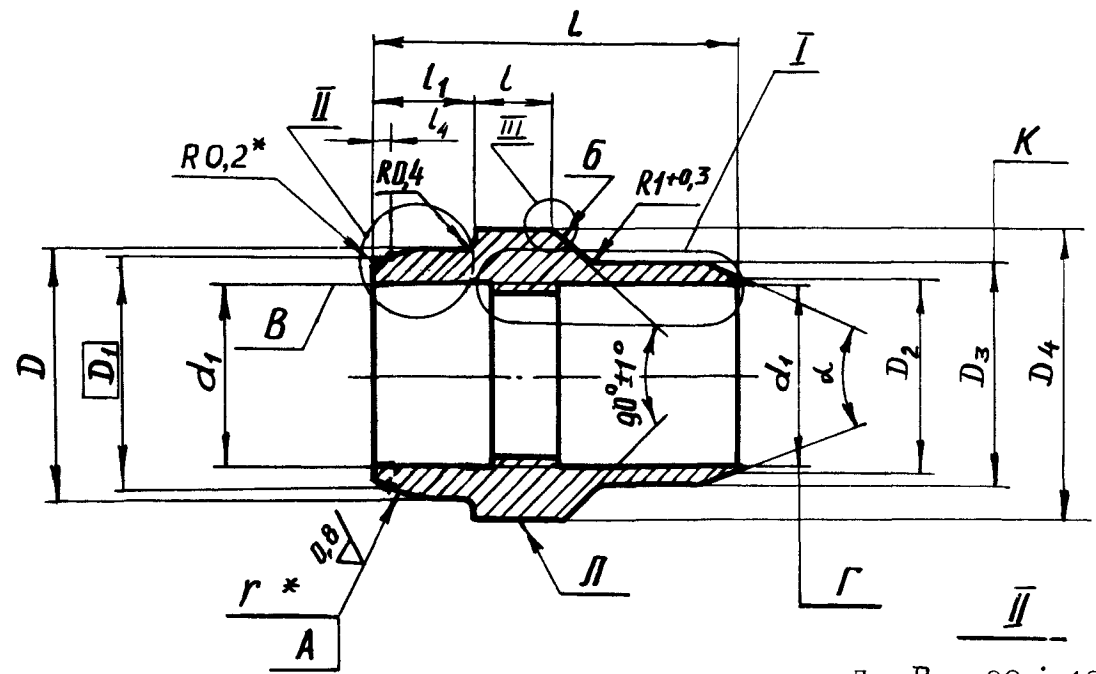
1. Настоящие стандарты распространяются на ниппели, предназначенные для соединений трубопроводов с углом конуса  $24^\circ$ .

№ изм.	1	2	3	4	5	6
№ изв.	8065	10017	10281	10829	109.1	11609

Изм. № дубликата	3657
Изм. № подлинника	

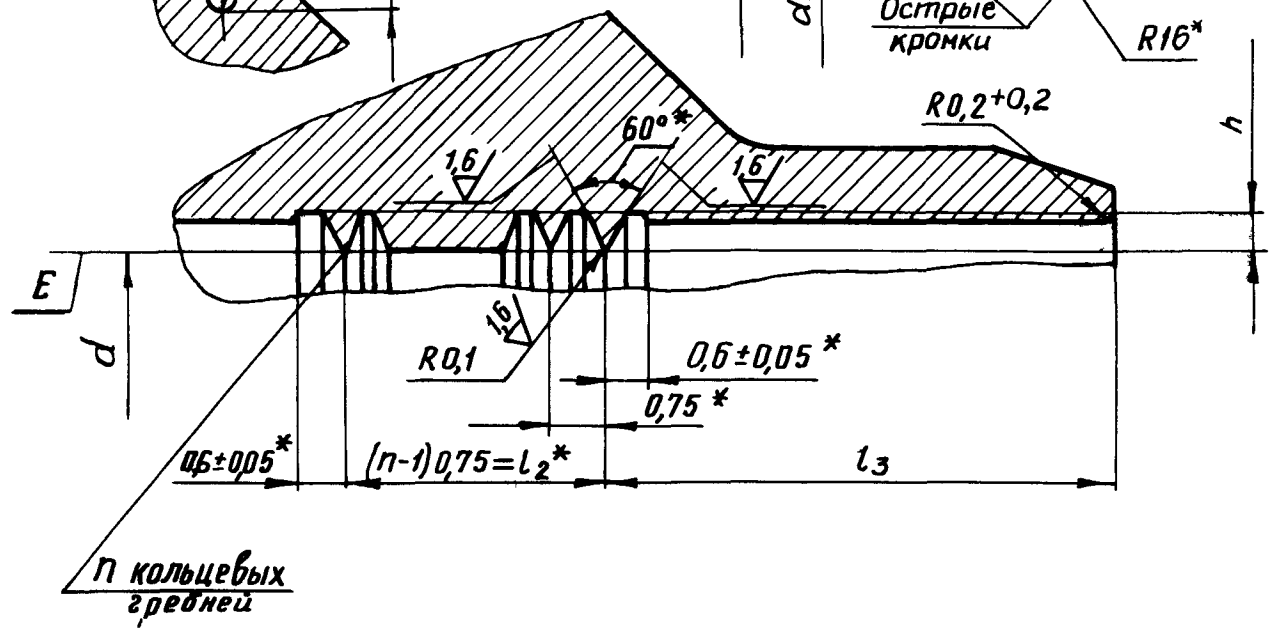
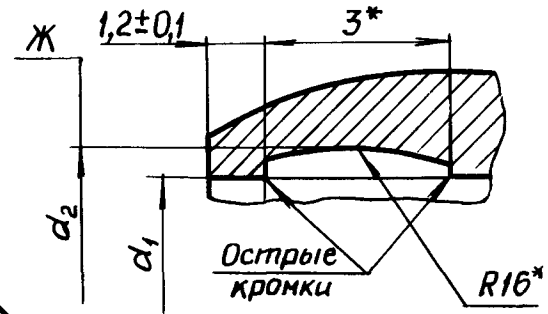
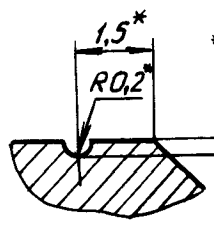
2. Конструкция и размеры ниппелей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице

Rz 20/ (✓)



Для Dн = 20 ÷ 42 мм

Маркировка ниппелей из стали  
07X16H6-Ш - кольцевая канавка



П кольцевых гребней

\* Размер обеспеч. инстр.

№ дубляжата	№ д. подлинника	1	2	3	4	6	
		8065	10017	10291	10829	10951	11609
		3557					

Размеры, мм

Наружный диаметр трубы $D_H$	$D$		$D_1$		$D_2$		$D_3$		$D_4$		$d$		$d_1$	$d_2$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$L$	$h$		$r$	$n$	$\alpha$	Масса, г
	Пред. откл. $h_{11}$	$D$	Пред. откл.	$D_1$	Пред. откл.	$D_2$	Пред. откл.	$D_3$	Пред. откл.	$D_4$	Пред. откл.	Номин.									Пред. откл.					
6	8,4	8,0	7,0	7,8	9,8	6,0	6,2	4,5	$\pm 0,1$	$\pm 0,05$	$\pm 0,2$	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	-0,05	5	40°	2,4									
8	10,4	10,0	9,0	9,8	11,8	8,0	8,2	5,5	4,5	3,00	14	1,0	14		6		3,1									
10	12,4	12,0	11,0	11,8	14,0	10,0	10,2	6,5	4,5	3,75	17	1,0	17		7	20°	5,4									
12	14,4	14,0	13,2	14,0	16,0	12,0	12,3	7,0	4,5	4,50	19	1,0	19		8		6,7									
14	16,4	16,0	15,2	16,0	18,0	14,0	14,3	7,5	4,5	5,25	20	1,0	20		9	40°	7,6									
16	18,4	18,0	17,2	18,2	20,0	16,0	16,3	7,5	4,5	6,00	21	1,2	21		10		8,4									
18	20,4	20,0	19,2	20,2	22,0	18,0	18,3	7,5	4,5	6,00	22	1,2	22		10		10,6									
20	22,8	22,4	21,2	22,4	24,8	20,0	20,3	7,5	4,5	6,00	23	1,2	23		10		15,3									
22	24,8	24,4	23,2	24,4	27,8	22,1	22,4	7,5	4,5	6,00	24	1,2	24		10		18,4									
25	27,8	27,4	26,2	27,4	30,8	25,1	25,4	7,5	4,5	6,00	25	1,2	25		10		20,6									
28	30,8	30,4	29,2	30,4	33,8	28,1	28,4	7,5	4,5	6,00	26	1,2	26		10		23,0									
30	33,8	33,0	31,4	32,4	36,0	30,2	30,5	7,5	4,5	6,00	27	1,2	27		10		30,4									
32	35,8	35,0	33,4	34,6	38,0	32,2	32,5	7,5	4,5	6,00	28	1,2	28		10		31,2									
34	37,4	36,6	35,4	36,6	39,4	34,2	34,5	7,5	4,5	6,00	29	1,2	29		10		33,8									
36	39,8	39,0	37,4	38,6	42,0	36,2	36,5	7,5	4,5	6,00	30	1,2	30		10		36,4									
38	41,8	41,0	39,4	40,6	44,0	38,2	38,5	7,5	4,5	6,00	31	1,2	31		10		40,6									
42	45,8	45,0	43,4	44,6	48,0	42,2	42,5	7,5	4,5	6,00	32	1,2	32		10		42,8									
50	53,8	53,0	51,4	52,6	56,0	50,2	50,5	7,5	4,5	6,00	33	1,2	33		10		58,8									

\* Размер для справок.

№ изм.	1	2	3	4	5
№ изд.	8065	10017	10291	10829	11609

№ № документа	3557
№ № документа	

3. Материал: сталь 13X11H2B2MФ-Ш ТУ 14-1-3297-82 и ТУ 14-1-1791-76; сталь 07X16H6-Ш ТУ 14-1-1660-76.

4. Термическая обработка: ниппели из стали 13X11H2B2MФ-Ш - 25...35 HRC<sub>9</sub>, из стали 07X16H6-Ш - 35,5...42,5 HRC<sub>9</sub>, группа контроля 4 ОСТ 1 00021-78.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80.

6. Допуск радиального биения поверхности А относительно поверхности Б - 0,05 мм.

7. Допуск радиального биения поверхностей А, В, Г, Е, К, Ж относительно поверхности Л - 0,05 мм.

8. Предельные отклонения размеров между двумя любыми кольцевыми гребнями - не более 0,05 мм.

9. Покрытие наружных поверхностей КИБ. Нитрид титана 4-7,  $H_{\nu 50} = 900 \div 1200^*$ . Перед нанесением покрытия поверхность А полировать до шероховатости  $\sqrt{0,63}$ .

10. Маркировать обозначение и клеймить окончательную приемку на бирке для партии деталей.

11. Технические условия - по ОСТ 1 00943-79.

Пример наименования и обозначения ниппеля к трубопроводу  $D_H = 12$  мм из стали 13X11H2B2MФ-Ш:

Ниппель 12-ОСТ 1 12926-77

То же, из стали 07X16H6-Ш:

Ниппель 12-ОСТ 1 12927-77

Инв. № дубликата	Инв. № подлинника	3557	1	2	3	4
			8065	10017	10291	10829
		№ изв.	№ изм.			

\* По действующему в отрасли документу.

