

НИППЕЛИ  
 ДЛЯ СОЕДИНЕНИЙ ТРУБОПРОВОДОВ  
 ПО НАРУЖНОМУ КОНУСУ

ГОСТ  
 13956—74\*

Конструкция и размеры

Sleeves for tube connections on external cone.  
 Construction and dimensions

Взамен  
 ГОСТ 13956—68

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 10 сентября 1974 г. № 2124 срок введения установлен

с 01.07.75

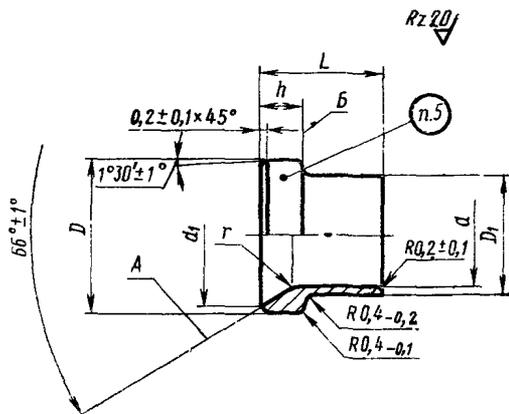
Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

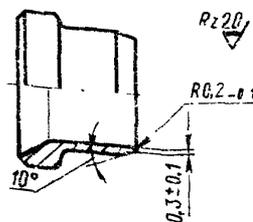
1. Ниппели должны изготавливаться двух исполнений.
2. Конструкция и размеры ниппелей должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

Исполнение 1

Исполнение 2  
 Остальное — см. черт. 1



Черт. 1



Черт. 2

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★  
 \* Переиздание (январь 1988 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1980 г., январе 1986 г. (ИУС 3—81, 5—86).

## Размеры в мм

| Наружный диаметр труб $D_n$ | Применяемость | $d$    |             | $d_1$ | $D$         | $D_1$ | $h$       | $L$ | $r$              | Масса 100 шт., кг |
|-----------------------------|---------------|--------|-------------|-------|-------------|-------|-----------|-----|------------------|-------------------|
|                             |               | Номин. | Пред. откл. |       | Пред. откл. |       |           |     | Пред. откл. +0,3 |                   |
|                             |               |        |             |       | по $h_{11}$ |       | $\pm 0,2$ |     |                  |                   |
| 3                           |               | 3      |             | 5,3   | 6,8         | 4,0   | 3,5       | 9   | 1,0              | 0,103             |
| 4                           |               | 4      |             | 6,3   | 8,8         | 5,0   |           | 10  |                  | 0,157             |
| 6                           |               | 6      | Н11         | 8,6   | 10,8        | 7,3   | 4,0       | 11  | 3,5              | 0,249             |
| 8                           |               | 8      |             | 10,6  | 12,8        | 9,3   |           | 12  |                  | 0,353             |
| 10                          |               | 10     |             | 12,5  | 14,8        | 11,7  | 4,5       | 13  |                  | 0,525             |
| 12                          |               | 12     |             | 15,5  | 18,2        | 14,0  |           | 14  |                  | 0,780             |
| 14                          |               | 14     |             | 17,5  | 20,2        | 16,0  | 5,0       | 15  |                  | 0,966             |
| 16                          |               | 16     |             | 19,3  | 22,2        | 18,0  |           | 16  |                  | 1,120             |
| 18                          |               | 18     |             | 22,3  | 25,2        | 20,0  | 6,0       | 17  |                  | 1,525             |
| 20                          |               | 20     |             | 25,0  | 28,2        | 22,0  |           | 18  | 3,5              | 1,918             |
| 22                          |               | 22     |             | 28,0  |             | 24,0  | 6,5       | 20  |                  | 1,850             |
| 25                          |               | 25     | Н10         | 27,3  | 30,6        | 27,0  |           |     |                  |                   |
| 28                          |               | 28     |             | 34,0  | 36,6        | 30,0  | 7,0       | 22  | 2,621            |                   |
| 30                          |               | 30     |             | 33,5  |             | 32,0  |           |     |                  | 2,792             |
| 32                          |               | 32     |             | 36,5  | 39,6        | 34,0  |           |     | 3,016            |                   |
| 34                          |               | 34     |             | 40,0  | 42,6        | 36,3  | 7,5       | 23  |                  | 3,464             |
| 36                          |               | 36     | 43,0        | 45,6  | 38,3        |       |           |     |                  | 3,865             |
| 38                          |               | 38     |             |       | 40,5        |       |           |     |                  | 4,063             |

Пример условного обозначения ниппеля исполнения 1 к трубопроводу  $D_n = 12$  мм из стали марки 45:

*Ниппель 1—12—22А ГОСТ 13956—74*

То же, из стали марки 30ХГСА:

*Ниппель 1—12—21А ГОСТ 13956—74*

То же, из стали марки 14Х17Н2:

*Ниппель 1—12—12А ГОСТ 13956—74*

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ:

*Ниппель 1—12—11А ГОСТ 13956—74*

То же, для изделий общего применения:

*Ниппель 1—12—22 ГОСТ 13956—74*

*Ниппель 1—12—21 ГОСТ 13956—74*

*Ниппель 1—12—12 ГОСТ 13956—74*

*Ниппель 1—12—11 ГОСТ 13956—74*

Пример условного обозначения ниппеля исполнения 2 к трубопроводу  $D_n = 12$  мм из стали марки 45:

*Ниппель 2—12—22А ГОСТ 13956—74*

То же, из стали марки 30ХГСА:

*Ниппель 2—12—21А ГОСТ 13956—74*

То же, из стали марки 14Х17Н2:

*Ниппель 2—12—12А ГОСТ 13956—74*

То же, из стали марки 13Х11Н2В2МФ:

*Ниппель 2—12—11А ГОСТ 13956—74*

То же, для изделий общего применения:

*Ниппель 2—12—22 ГОСТ 13956—74*

*Ниппель 2—12—21 ГОСТ 13956—74*

*Ниппель 2—12—12 ГОСТ 13956—74*

*Ниппель 2—12—11 ГОСТ 13956—74*

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).**

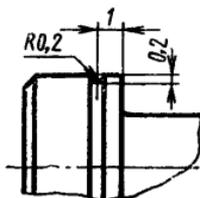
3. Радиус  $R0,4_{-0,1}$  допускается заменять фаской  $0,4_{-0,1} \times 45^\circ$ .

4. Допуск торцового биения поверхности А относительно поверхности Б — 0,05 мм.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

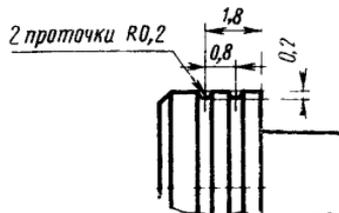
5. Маркировать в зависимости от марки материала в соответствии с черт. 3—5. Маркировочные проточки должны быть отчетливо видны невооруженным глазом. Размеры проточек не контролируются.

Маркировка ниппеля из  
стали марки 30 ХГСА



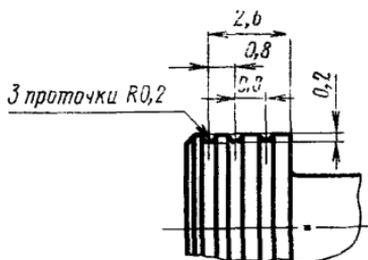
Черт. 3

Маркировка ниппеля из  
стали марки 14Х17Н2



Черт. 4

Маркировка ниппеля из  
стали марки 13Х11Н2В2МФ



Черт. 5

6. Маркировать значение наружного диаметра трубы на бирке для всей партии.
7. Клеймить на бирке для всей партии.
8. Технические условия — по ГОСТ 13977—74.

\_\_\_\_\_