

№ изм.	1	2	3	4	5	6
№ изд.	8085	10017	10291	10829	10914	11609

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.

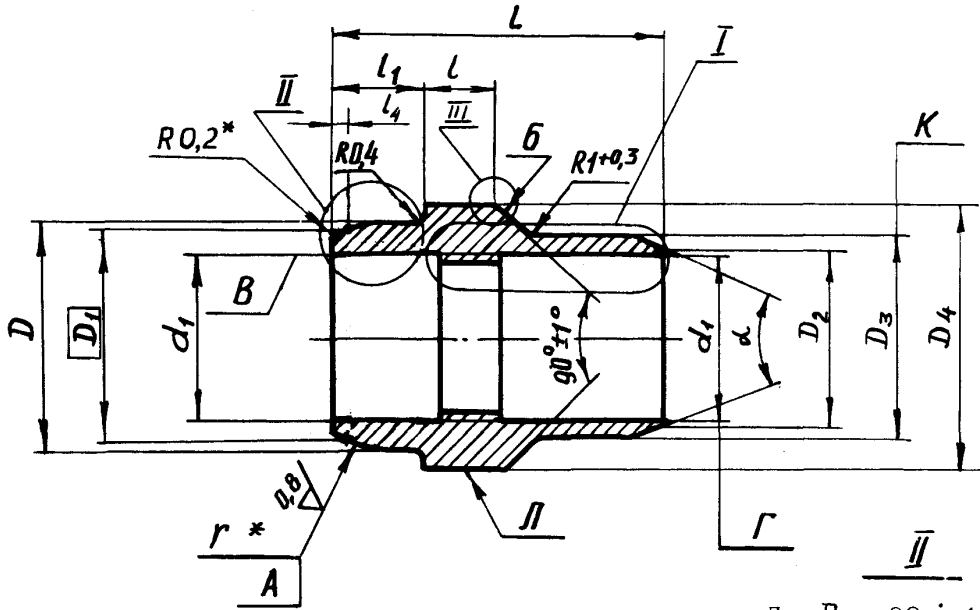
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящие стандарты распространяются на ниппели, предназначенные для соединений трубопроводов с углом конуса 24 °.

Изм. № дубликата	
Изм. № подлинника	3657

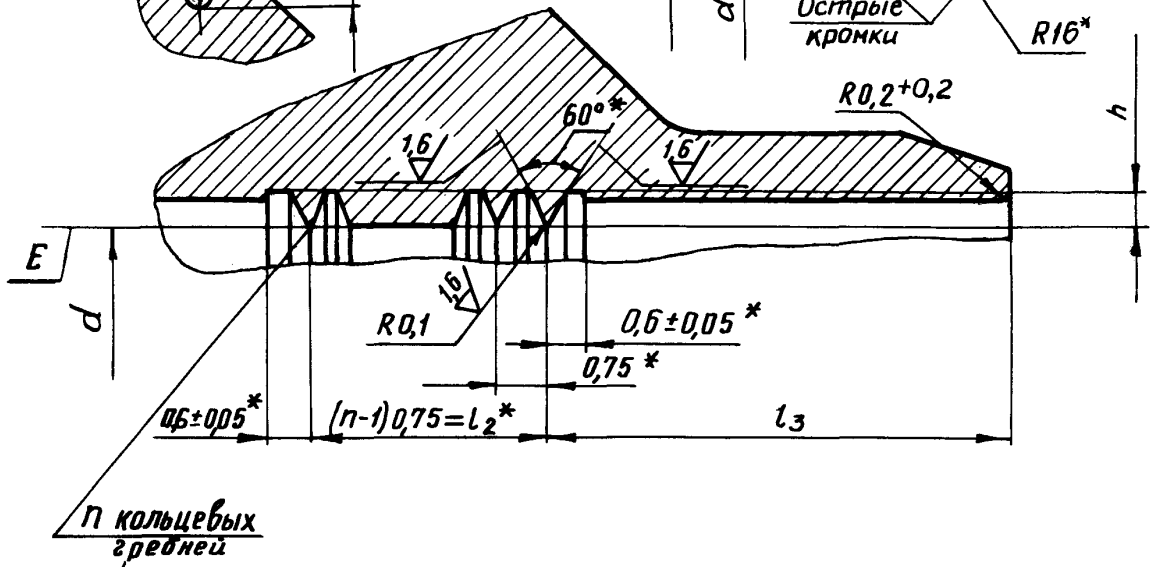
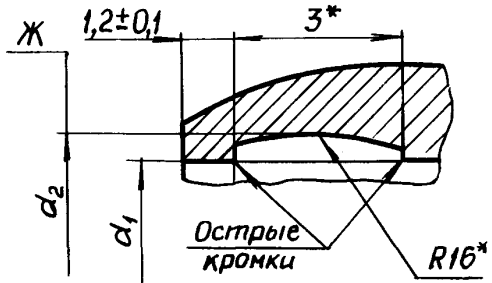
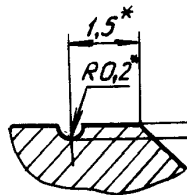
2. Конструкция и размеры ниппелей должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Rz 20/ (✓)



Для  $D_H = 20 \div 42$  мм

Маркировка ниппелей из стали  
07X16H6-Ш - кольцевая канавка



\* Размер обеспеч. инстр.

№ изм.	1	2	3	4	6
№ изв.	8065	10017	10291	10829	10951
№ документа	3557				11609
Изм. № дубликата					
Изм. № подлинника					

Размеры, мм

Наружный диаметр трубы $D_H^*$	$D$ Пред. откл. $h_{11}$	$D_1$	$D_2$	$D_3$	$D_4$	$d$		$d_1$	$d_2$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$L$	$h$		$r$	$n$	$\alpha$	Масса, г	
			Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.	Предельное отклонение						Номин.	Пред. откл.	$\pm 0,5$						
			$h_{11}$	$h_{10}$	$h_{11}$			$+0,1$	$\pm 0,1$		$\pm 0,05$	$\pm 0,2$	$\pm 0,1$				$-0,2$					
6	8,4	8,0	7,0	7,8	9,8	6,0	H11	6,2	-	4,5	4,5	3,00	5,5	1,0	14	0,2	-0,05	10	5	40°	2,4	
8	10,4	10,0	9,0	9,8	11,8	8,0		8,2													17	3,1
10	12,4	12,0	11,0	11,8	14,0	10,0		10,2													19	5,4
12	14,4	14,0	13,2	14,0	16,0	12,0		12,3													20	6,7
14	16,4	16,0	15,2	16,0	18,0	14,0		14,3													21	7,6
16	18,4	18,0	17,2	18,2	20,0	16,0		16,3													22	8,4
18	20,4	20,0	19,2	20,2	22,0	18,0		18,3													23	10,6
20	22,8	22,4	21,2	22,4	24,8	20,0		20,3													20,7	15,3
22	24,8	24,4	23,2	24,4	27,8	22,1		22,4													22,7	18,4
25	27,8	27,4	26,2	27,4	30,8	25,1		25,4													25,7	20,6
28	30,8	30,4	29,2	30,4	33,8	28,1	28,4	28,7	23,0													
30	33,8	33,0	31,4	32,4	36,0	30,2	30,5	30,8	30,4													
32	35,8	35,0	33,4	34,6	38,0	32,2	32,5	32,8	31,2													
34	37,4	36,6	35,4	36,6	39,4	34,2	34,5	34,8	33,8													
36	39,8	39,0	37,4	38,6	42,0	36,2	36,5	36,9	36,4													
38	41,8	41,0	39,4	40,6	44,0	38,2	38,5	38,9	40,6													
42	45,8	45,0	43,4	44,6	48,0	42,2	42,5	42,9	42,8													
50	53,8	53,0	51,4	52,6	56,0	50,2	50,5	50,9	58,8													

\* Размер для справок.

355,7

Име. № дубинката  
Име. № подлинника

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

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 НРС, из стали 07X16H6-Ш - 35,5...42,5 НРС, 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,  $H_{V50} = 900 \div 1200^*$ . Перед нанесением покрытия поверхность А полировать до шероховатости  $0,63 \sqrt{\quad}$ .

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

4											
3											
2											
1											
изм.	1	2	3	4							
№ изм.	8065	10017	10291	10829							

Изм. № дубликата	
Изм. № подлинника	3557

\* По действующему в отрасли документу.

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменений
	Измененных	Заменившихся	Новых	Анулированных				
Переиздан с учетом изменений № 1, 2, 3, 4, 5, 6.								