

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

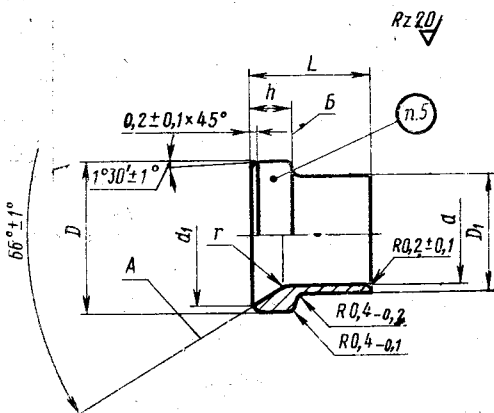
с 01.07.75

Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

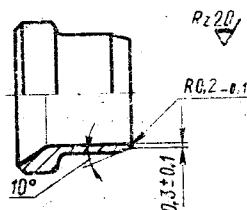
1. Ниппели должны изготавливаться двух исполнений.
2. Конструкция и размеры ниппелей должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

Исполнение 1



Черт. 1

Исполнение 2
Остальное — см. 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 $D_{н1}$	Применяемость	d		d_1	D	D_1	h	L	r	Масса 100 шт., кг
		Номинал.	Пред. откл.		Пред. откл.				Пред. откл. +0,3	
					по $h11$		$\pm 0,2$			
3		3	Н11	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		8,6	10,8	7,3	4,0	11		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	5,0	14		0,780
14		14		17,5	20,2	16,0		15		0,966
16		16		19,3	22,2	18,0	6,0	16		1,120
18		18		22,3	25,2	20,0		17		1,525
20		20		25,0	28,2	22,0	6,5	18		3,5
22		22	28,0	30,6	24,0	20		1,850		
25		25	27,3		27,0	7,0	22	2,262		
28		28	34,0	30,0	2,621					
30		30	33,5	32,0	7,5	23	2,792			
32		32	36,5	39,6			34,0	3,016		
34		34	40,0	42,6	36,3	3,464				
36		36	43,0	45,6	38,3		3,865			
38		38			40,5		4,063			

Пример условного обозначения nipples исполнения 1 к трубопроводу $D_{н1} = 12$ 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).

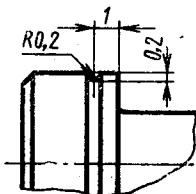
3. Радиус $R_{0,4-0,1}$ допускается заменять фаской $0,4-0,1 \times 45^\circ$.

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

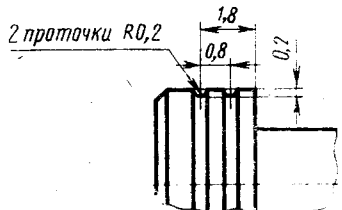
5. Маркировать в зависимости от марки материала в соответствии с черт. 3—5. Маркировочные проточки должны быть отчетливо видны невооруженным глазом. Размеры проточек не контролируются.

Маркировка ниппеля из
стали марки 30 ХГСА



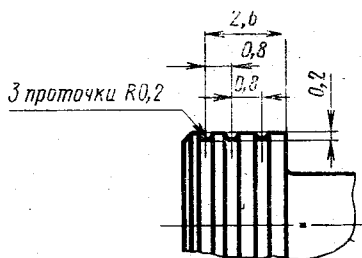
Черт. 3

Маркировка ниппеля из
стали марки 14Х17Н2



Черт. 4

Маркировка nipples из
стали марки 13X11H2B2MФ



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.