

Таблица 1

Размеры в мм

D_H	D_{H1}	D_2	D_3	d	S Пред. откл. по h12	L	h Пред. откл. ±0.2	h_1	H Пред. откл. ±0.2	Рис.	Масса детали, кг	Норма расхода материала не более, кг	Трудоемкость изготовления не более, норма-часов	
16	16	32	20	14	27	52		5	31		0.14	0.56		
18	18	36	22	16	30	56		6	32		0.14	0.56		
	18	36			30	56		0.17	0.68					
20	16	32	24	18	27	52	19	7	33	2	0.15	0.60		
	18	36			30	56						0.17	0.68	
	20	38			32	58						0.19	0.76	
22	16	32	26	20	27	52	20	8	34	2	0.15	0.60		
	18	36			30	56						0.18	0.72	
	20	38			32	58						0.20	0.80	
	22	40			36	60						0.23	0.92	
24	16	32	28	22	27	52	19	9	35	2	0.16	0.64		
	18	36			30	56						0.19	0.76	
	20	38			32	58						0.20	0.80	
	22	40			36	60						0.23	0.92	
	24	40			36	60						0.22	0.88	
25	16	32	29	23	27	52	20	10	36	2	0.16	0.64		
	18	36			30	56						0.19	0.76	
	20	38			32	58						0.21	0.84	
	22	40			36	60						0.28	1.12	
	24	44			41	64						0.22	0.88	
	25	44			41	64						0.28	1.12	
28	16	32	32	26	27	52	19	11	38	2	0.18	0.72		
	18	36			30	56						0.21	0.80	0.64
	20	38			32	58						0.22	0.88	
	22	40			36	60						0.24	0.96	
	24	44			41	64						0.23	0.92	
	28	48			41	68						0.29	1.16	
30	16	32	34	28	27	52	20	12	40	2	0.19	0.76		
	18	36			30	56						0.22	0.88	
	20	38			32	58						0.24	0.96	
	22	40			36	60						0.26	1.04	
	24	44			41	64						0.25	1.00	
	28	48			41	68						0.29	1.16	
32	16	32	36	30	27	52	19	13	41	2	0.19	0.76	0.64	
	18	36			30	56						0.22	0.88	
	20	38			32	58						0.24	0.96	0.64
	22	40			36	60						0.26	1.04	
	24	44			41	64						0.25	1.00	
	28	48			41	68						0.30	1.20	
40	16	32	44	38	27	52	19	14	47	2	0.34	1.36		
	18	36			30	56						0.34	1.36	
	20	38			32	58						0.32	1.28	
	22	40			36	60						0.32	1.28	
42	16	32	46	40	27	52	21	14	47	2	0.25	1.00		
	32	50			46	70						0.39	1.56	

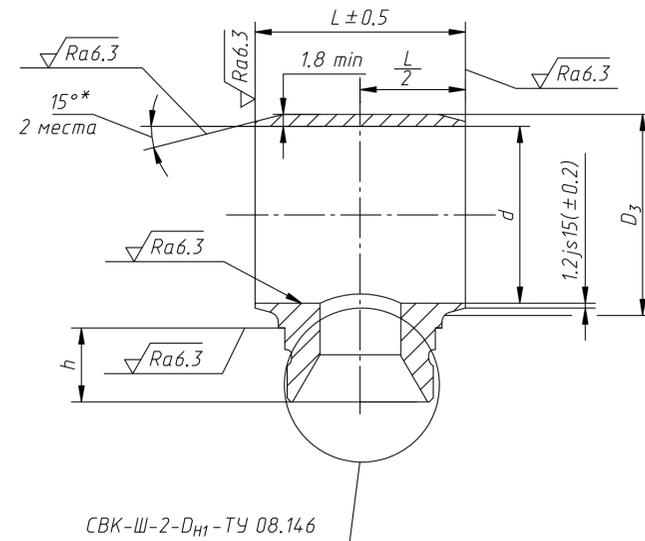


Рис.1

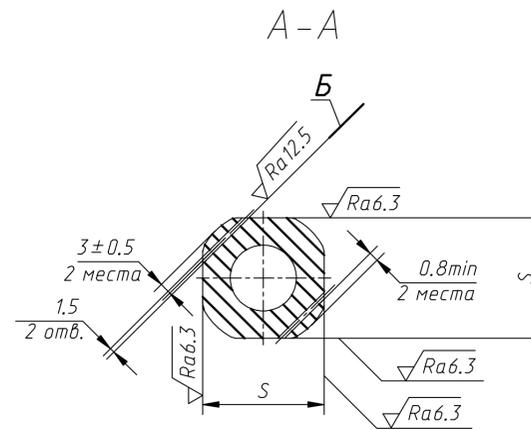
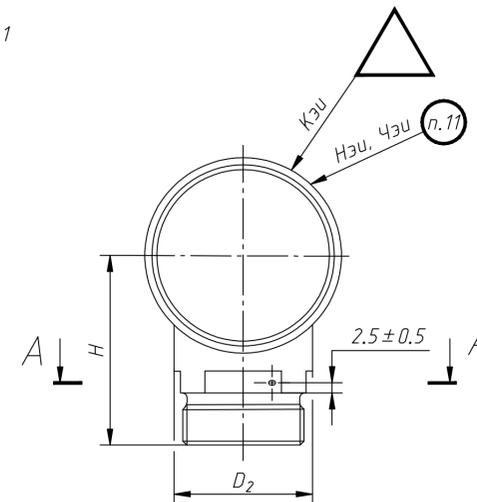
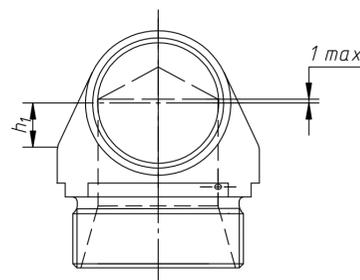


Рис.2

Остальное см. рис.1.



Пример обозначения штуцера: с $D_H=25$ мм $D_{H1}=18$ мм
Н08-1322-25-18.

D_H - наружный диаметр трубы привариваемой.

D_{H1} - наружный диаметр трубы присоединяемой.

- Общие требования к изготовлению - по ТУ08.195.
- Штамповка 3 гр. по ОСТ1 90176-75.
- допн.=3.45...3.05мм, группа контроля 4.
- Неуказанные пред. откл. размеров штамповки по ОСТ1 41187-78 кл. точн. 6.
- Штамповочные уклоны не более 7°. Неуказанные штамповочные радиусы 2.5 мм.
- Размер обеспеч. инстр.
- Контроль магнитопорошковый по 40ТУ-22.
- Покрытие Хим. Пас.
- Гидроиспытать под давлением 60...70 кгс/см² в течение 5...10мин. по ЗС-19301.
- В отв. Б допускаются уступы не более 0.3 мм.
- Маркировать шрифтом З...5.

Н08-1322

Штуцер

Лит.	Масса	Масштаб
	См. табл.1	1:1
Лист	Листов 1	

03Х11Н10М2Т-ВД (ЭП678У-ВД)
ТУ 14-1-4608-89