

**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

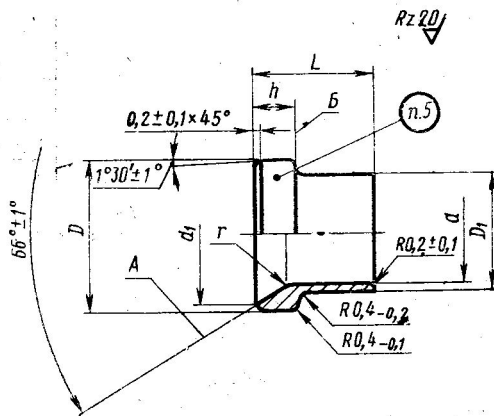
Проверен в 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

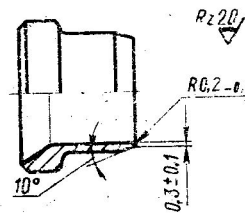
1. Ниппели должны изготавливаться двух исполнений.
2. Конструкция и размеры ниппелей должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в таблице.

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).

С. 2 ГОСТ 13956—74

Размеры в мм

Наружный диаметр труб $D_{н1}$	Применяемость	$d$		$d_1$	$D$	$D_1$	$h$	$L$	$r$	Масса 100 шт., кг	
		Номин.	Пред. откл.		Пред. откл.				Пред. откл. +0,3		
					по $h11$		$\pm 0,2$				
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	H11	8,6	10,8	7,3		11		0,249	
8		8		4,0	12,5	14,8	11,7	4,5	12		0,353
10		10			15,5	18,2	14,0		13		0,525
12		12			17,5	20,2	16,0	5,0	14		0,780
14		14		19,3	22,2	18,0		15		0,966	
16		16		22,3	25,2	20,0	6,0	16		1,120	
18		18		25,0	28,2	22,0		17		1,525	
20		20		28,0	30,6	24,0	6,5	18	3,5	1,918	
22		22		27,3		27,0		20		1,850	
25		25	H10	34,0	36,6	30,0	7,0	22		2,621	
28		28		33,5		32,0					2,792
30		30		36,5	39,6	34,0					3,016
32		32		40,0	42,6	36,3	7,5	23			3,464
34		34		43,0	45,6	38,3					3,865
36		36				40,5					4,063
38		38									

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).

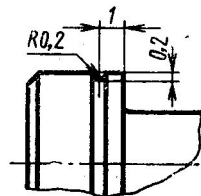
3. Радиус  $R0,4_{-0,1}$  допускается заменять фаской  $0,4_{-0,1} \times 45^\circ$ .

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

(Измененная редакция, Изм. № 2).

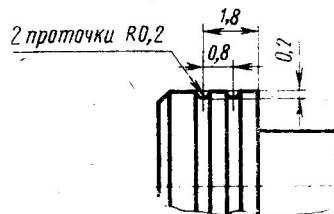
5. Маркировать в зависимости от марки материала в соответствии с черт. 3—5. Маркировочные проточки должны быть отчетливо видны невооруженным глазом. Размеры проточек не контролируются.

Маркировка ниппеля из  
стали марки 30 ХГСА



Черт. 3

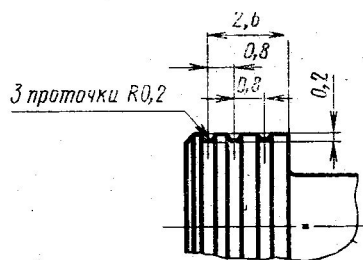
Маркировка ниппеля из  
стали марки 14Х17Н2



Черт. 4

С. 4 ГОСТ 13956—74

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.