

СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ
6357—52

Управление
по стандартизации
при
Совете Министров
Союза ССР

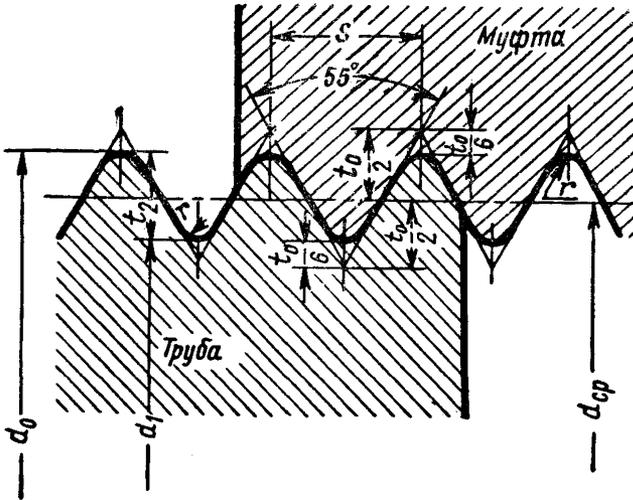
РЕЗЬБА ТРУБНАЯ
ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ

Взамен
ОСТ НКТП 266

Группа Г13

1. ПРОФИЛЬ И РАЗМЕРЫ

1. Профиль и размеры трубной цилиндрической резьбы должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



$$t_0 = 0,96049 s$$

$$t_2 = 0,6403 s$$

$$r = 0,13733 s$$

Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение размера резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Шаг резьбы s	Диаметр резьбы			Высота профи- ля t_2	Радиус закруг- ления r
			наружный d_0	средний d_{cp}	внутрен- ний d_1		
$(\frac{1}{8})$	28	0,907	9,729	9,148	8,567	0,581	0,125
$\frac{1}{4}$	19	1,337	13,158	12,302	11,446	0,856	0,184
$\frac{3}{8}$	19	1,337	16,663	15,807	14,951	0,856	0,184
$\frac{1}{2}$	14	1,814	20,956	19,794	18,632	1,162	0,249

Внесен Министерством
станкостроения

Утвержден Управлением
по стандартизации
13/IX 1952 г.

Срок введения
1/VII 1954 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 1 коп.

Перепечатка воспрещена

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение размера резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Шаг резьбы <i>s</i>	Диаметр резьбы			Высота профи- ля <i>t₂</i>	Радиус закруг- ления <i>r</i>
			наружный <i>d₀</i>	средний <i>d_{сп}</i>	внутрен- ний <i>d₁</i>		
(5/8)	14	1,814	22,912	21,750	20,588	1,162	0,249
3/4	14	1,814	26,442	25,281	24,119	1,162	0,249
(7/8)	14	1,814	30,202	29,040	27,878	1,162	0,249
1	11	2,309	33,250	31,771	30,292	1,479	0,317
(1 1/8)	11	2,309	37,898	36,420	34,941	1,479	0,317
1 1/4	11	2,309	41,912	40,433	38,954	1,479	0,317
(1 3/8)	11	2,309	44,325	42,846	41,367	1,479	0,317
1 1/2	11	2,309	47,805	46,326	44,847	1,479	0,317
(1 3/4)	11	2,309	53,748	52,270	50,791	1,479	0,317
2	11	2,309	59,616	58,137	56,659	1,479	0,317
(2 1/4)	11	2,309	65,712	64,234	62,755	1,479	0,317
2 1/2	11	2,309	75,187	73,708	72,230	1,479	0,317
(2 3/4)	11	2,309	81,537	80,058	78,580	1,479	0,317
3	11	2,309	87,887	86,409	84,930	1,479	0,317
(3 1/2)	11	2,309	100,334	98,855	97,376	1,479	0,317
4	11	2,309	113,034	111,556	110,077	1,479	0,317
5	11	2,309	138,435	136,957	135,478	1,479	0,317
6	11	2,309	163,836	162,357	160,879	1,479	0,317

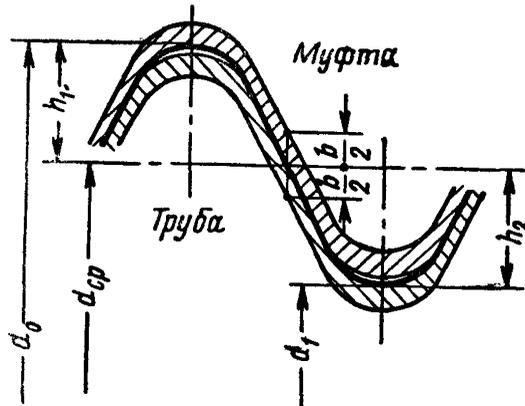
Примечание. Резьбу 1/8" по возможности не применять. Резьбы 5/8", 7/8", 1 1/8", 1 3/8", 1 3/4", 2 1/4", 2 3/4" и 3 1/2" должны применяться только для изделий, для которых стандартами предусмотрены эти размеры резьбы.

Обозначение резьбы составляется из обозначения размера резьбы, указанного в табл. 1, с добавлением обозначения: «труб», и указания класса точности («кл. 2» или «кл. 3»), например: *Труб 2" кл. 2.*

II. ДОПУСКИ РЕЗЬБЫ

2. Отклонения среднего диаметра резьбы не должны выходить за пределы полей допусков (черт. 2), указанных в табл. 2.

Расстояния вершин и впадин от линии среднего диаметра, указанные в табл. 2, устанавливаются как исходные для проектирования резьбообразующего инструмента и факкультативные для приемки изделий.



Черт. 2

Таблица 2

Обозначение размера резьбы, дюймы	Число витков на 1"	Резьба трубы и муфты		Резьба трубы				Резьба муфты			
		Допуски среднего диаметра		Расстояние от линии среднего диаметра							
				вершины резьбы h_1		впадины резьбы h_2		впадины резьбы h_1		вершины резьбы h_2	
		Класс точности		наиб.	наим.	наиб.	наим.	наиб.	наим.	наиб.	наим.
		2	3	мм							
$\frac{1}{8}$	28	133	219	265	215	340	290	340	290	265	215
$\frac{1}{4}$	19	137	228	400	340	488	428	478	428	400	350
$\frac{3}{8}$		148	247								
$\frac{1}{2}$ — $\frac{3}{4}$	14	161	265	545	485	641	581	631	581	545	495
$\frac{3}{4}$		174	286								
1—1½	11	193	321	700	640	800	740	790	740	700	650
1¾—2¼		224	370								

Продолжение

Обозначение размера резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Резьба трубы и муфты		Резьба трубы				Резьба муфты			
		Допуски среднего диаметра		Расстояние от линии среднего диаметра							
				вершины резьбы h_1		впадины резьбы h_2		впадины резьбы h_1		вершины резьбы h_2	
		Класс точности		наиб.	наим.	наиб.	наим.	наиб.	наим.	наиб.	наим.
		2	3								
<i>мм</i>											
2½	11	224	370	700	630	810	740	800	740	700	640
2¾—3		255	421								
3½	11	255	421	700	620	820	740	820	740	700	630
4		270	446								
5		286	473								
6		286	473								

3. Предельные отклонения шага и угла профиля резьбы настоящим стандартом в отдельности не устанавливаются. Указанные в табл. 2 допуски среднего диаметра включают также и необходимые для компенсации погрешностей шага и угла профиля величины уменьшения среднего диаметра наружной резьбы или увеличения среднего диаметра внутренней резьбы.