МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ РЕЗЬБОВЫЕ

КОНЦЫ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ВВЕРТНЫЕ И ГНЕЗДА ПОД НИХ

КОНСТРУКЦИЯ

Издание официальное

БЗ 1—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.643.4.065.:006.354 Группа Г18

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

Соединения трубопроводов резьбовые

КОНЦЫ КОРПУСНЫХ ДЕТАЛЕЙ ВВЕРТНЫЕ И ГНЕЗДА ПОД НИХ

ГОСТ 22526—77

Конструкция

Threaded pipeline connections.
Screwed pipe nipple ends and sockets for them.
Construction

ОКСТУ 4193

Дата введения 01.01.79

1. Настоящий стандарт распространяется на ввертные концы корпусных деталей и гнезда под них с цилиндрической резьбой и плоской прокладкой и с метрической конической резьбой, применяемые в резьбовых соединениях трубопроводов, арматуре и гидропневмооборудовании.

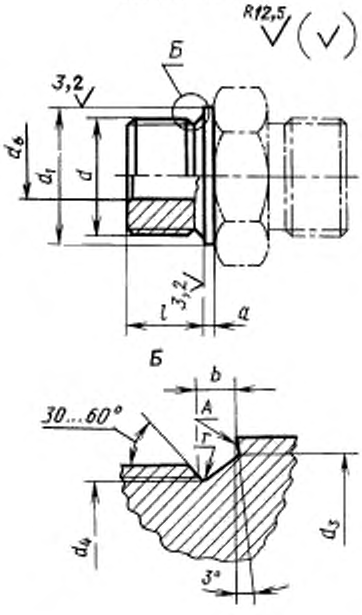
Обязательные требования к качеству продукции, обеспечивающие ее безопасность для жизни, здоровья и охрану окружающей среды, изложены в пп. 2, 4 и 5 настоящего стандарта.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2. Конструкция и основные размеры концов ввертных корпусных деталей должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1 и 2, гнезд — указанным на черт. 2 и в табл. 1 и 2.

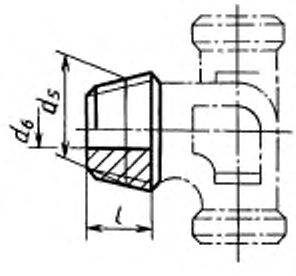
Концы ввертных корпусных деталей

Исполнение 1



Исполнение 2 **(Исключено, Изм. № 2).**

Исполнение 3



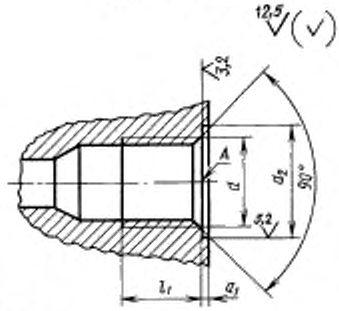
Черт. 1

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

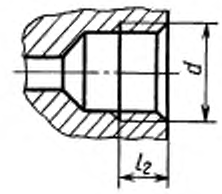
© Издательство стандартов, 1977
© ИПК Издательство стандартов, 2002

Гнезда для ввертных концов корпусных деталей

Исполнение 1



Исполнение 3



Черт. 2

Примечания:
1. Канавки с размерами a_1, d_2 может не быть, если торцевое биение не превышает заданного.
2. Допускается изготовление гнезд для ввертных концов штуцеров исполнения 1 с проточкой по ГОСТ 10549.

Таблица 1

Размеры концов ввертных штуцеров и гнезд с метрической резьбой, мм

Группа	d	d_1	d_2	d_3	d_4 (пред. откл. −0,2)	d_5	d_6	a	a_1	b	r	l (пред. откл. ±0,2)		l_1, не менее		l_2, не менее
		Пред. откл.						Пред. откл.				Исполнение				
		−0,4	+0,4					+0,4	−0,4	+0,3		1	3	короткая	длинная*	
1	M8 × 1	12	13	8,5	6,4	MK 8 × 1	3	1,5	1,0	2	1,0	8	8	8	—	5,5
	M10 × 1	14	15	10,5	8,4	MK 10 × 1	4,5								14	
2	M8 × 1	12	13	8,5	6,4	MK 8 × 1	2,5								—	
	M10 × 1	14	15	10,5	8,4	MK 10 × 1	4								14	
	M12 × 1,5	17	18	12,5	9,7	MK 12 × 1,5	6	2,0	1,5	3	1,2	12	12	12	17	8,5
	M14 × 1,5	19	20	14,5	11,7	MK 14 × 1,5	7									
	M16 × 1,5	21	22	16,5	13,7	MK 16 × 1,5	9									
	M18 × 1,5	23	24	18,5	15,7	MK 18 × 1,5	11	2,5	2,0						18	
	M22 × 1,5	27	28	22,5	19,7	MK 22 × 1,5	12	3,0	2,5	4	1,6	14	14	14	27	10,0
							14									
	M26 × 1,5 (M27 × 2)	32	33	27,5	24,0		18					16	—	16	31	—
	M33 × 2	39	40	33,5	30,0		23					18		18	33	
	M42 × 2	49	50	42,5	39,0		30					20		20	—	
															—	
	M48 × 2	55	56	48,5	45,0		36					22		22	—	
3	M12 × 1,5	17	18	12,5	9,7	—	4	2,0	1,5	3	1,2	12	—	12	—	—
	M14 × 1,5	19	20	14,5	11,7		5									
	M16 × 1,5	21	22	16,5	13,7		7									
	M18 × 1,5	23	24	18,5	15,7		8	2,5	2,0							
	(M20 × 1,5)	25	26	20,5	17,7		10					14		14		
	M22 × 1,5	27	28	22,5	19,7		12	3,0	2,5	4	1,6					
	M27 × 2	32	33	27,5	24,0		16					16		16		
	M33 × 2	39	40	33,5	30,0		20					18		18		
	M42 × 2	49	50	42,5	39,0		25					20		20		
	M48 × 2	55	56	48,5	45,0		32					22		22		
	M56 × 2	64	65	56,5	53,0		—					24		24		
	M72 × 2	79	80	72,5	69,0		—					26		26		
	M90 × 2	100	101	90,5	87,0		—					29		29		

* Для поворотных соединений с полым болтом исполнений 2; 4 по ГОСТ 25683.

Примечание. Значения, приведенные в скобках, непредпочтительны.

Таблица 2

Размеры концов ввертных штуцеров и гнезд с трубной резьбой, мм

Группа	d	d_1	d_2	d_3	d_4	d_6	a	a_1	b	r	l (пред. откл. ±0,2)	h, не менее
		Пред. откл.			Пред. откл.						Исполнение	
		−0,4	+0,4		−0,2	−0,2	+0,4	−0,4	+0,3		1	
1	G 1/8	14	15	10,2	8,1	4	1,5	1,0	2	1,0	8	8
2	G 1/4	18	19	13,6	10,8	7	2,0	1,5	3	1,2	12	12
	G 3/8	22	23	17,2	14,4	9	2,5	2,0				
	G 1/2	26	27	21,5	18,0	14	3,0	2,5	4	1,6	14	14
	G 3/4	32	33	27,0	23,5	18					16	16
	G 1	39	40	33,7	29,2	23			5	2,5	18	18
	G 1 1/4	49	50	42,5	38,0	30					20	20
	G 1 1/2	55	56	48,3	43,8	36					22	22
3	G 1/4	18	19	13,6	10,8	5	2,0	1,5	3	1,2	12	12
	G 3/8	22	23	17,2	14,4	8	2,5	2,0				
	G 1/2	26	27	21,5	18,0	12	3,0	2,5	4	1,6	14	14
	G 3/4	32	33	27,0	23,5	16					16	16
	G 1	39	40	33,7	29,2	20			5	2,5	18	18
	G 1 1/4	49	50	42,5	38,0	25					20	20
	G 1 1/2	55	56	48,3	43,8	32					22	22

Примечания:
1. Значения, приведенные в скобках, непредпочтительны.
2. При новом проектировании трубную резьбу применять не допускается.

1, 2. **(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).**

3. Рекомендуемые значения номинального (условного) давления для каждой группы ввертных концов корпусных деталей, изготовленных из низкоуглеродистой стали, приведены в приложении.

Рекомендуемые значения номинального (условного) давления в зависимости от вида соединения — по ГОСТ 15763, приложение 3.

4. Допуск торцового биения поверхности A относительно оси среднего диаметра резьбы должен быть не более: 0,1 мм для ввертных концов с резьбой до М22 × 1,5 и G 1/2 включительно и 0,2 мм — с остальными резьбами.

3, 4. **(Измененная редакция, Изм. № 3).**

5. Технические требования — по ГОСТ 15763.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

Значения номинальных (условных) давлений для ввертных концов корпусных деталей

Группа	Резьба метрическая	Номинальное (условное) давление, МПа (кгс/см²)	Резьба трубная цилиндрическая	Номинальное (условное) давление, МПа (кгс/см²)	Резьба метрическая коническая	Номинальное (условное) давление, МПа (кгс/см²)
1	М8 × 1 М10 × 1	10(100)	G 1/8	10(100)	МК8 × 1 МК10 × 1	10(100)
2	М8 × 1 М10 × 1 М12 × 1,5 М14 × 1,5 М16 × 1,5 М18 × 1,5	25(250)	G 1/8 G 1/4 G 3/8 G 1/2	25(250)	МК8 × 1 МК10 × 1 МК12 × 1,5 МК14 × 1,5 МК16 × 1,5 МК18 × 1,5 МК22 × 1,5	16(160)
	М22 × 1,5 М26 × 1,5 (М27 × 2)	16(160)	G 3/4	16(160)	–	–
	М33 × 2 М42 × 2 М48 × 2	10(100)	G 1 G 1 1/4 G 1 1/2	10(100)		
3	М12 × 1,5 М14 × 1,5 М16 × 1,5 М18 × 1,5 (М20 × 1,5)	63(630)	G 1/4 G 3/8 G 1/2	63(630) 40(400)	–	–
	М22 × 1,5 М27 × 2 М33 × 2	40(400)	G 3/4 G 1			
	М42 × 2 М48 × 2	25(250)	G 1 1/4 G 1 1/2	25(250)		

ПРИЛОЖЕНИЕ. **(Введено дополнительно, Изм. № 3).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Государственным комитетом СССР по стандартам

РАЗРАБОТЧИКИ

Б.В. Максимовский; Г.В. Поляков, канд. техн. наук; **Ю.А. Шамшурин**

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 12.05.77 № 1180
Изменение № 3 принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 12.10.95 протокол № 8

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Белоруссия	Госстандарт Белоруссии
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикгосстандарт
Туркменистан	Главная государственная инспекция Туркменистана
Украина	Госстандарт Украины

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 10549—80	2
ГОСТ 15763—75	3, 5
ГОСТ 25683—83	2

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

6. ИЗДАНИЕ (февраль 2002 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в июле 1982 г., мае 1988 г., августе 1996 г. (ИУС 11—82, 9—88, 11—96)

Редактор *Т.А. Леонова*
Технический редактор *И.С. Гришанова*
Корректор *О.В. Ковш*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 27.02.2002. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,50. Тираж 149 экз. С 4565. Зак. 233.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
http://www.standards.ru e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 103062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru