УДК 621.643.44 : 006.354 Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ВВЕРТНЫХ СОЕДИНЕНИЙ С РЕЗИНОВЫМИ КОЛЬЦАМИ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ. ГНЕЗДА

Конструкция и размеры

Sealing devices of screw joints with round cross-section rubber rings. Seats. Construction and dimensions

ОКП 75 9970

ГОСТ 19529—74*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 25 февраля 1974 г. № 480 срок введения установлен с 01.07.75

Постановлением Госстандарта от 27.09.85 № 3123 срок действия продлен до 01.01.91

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

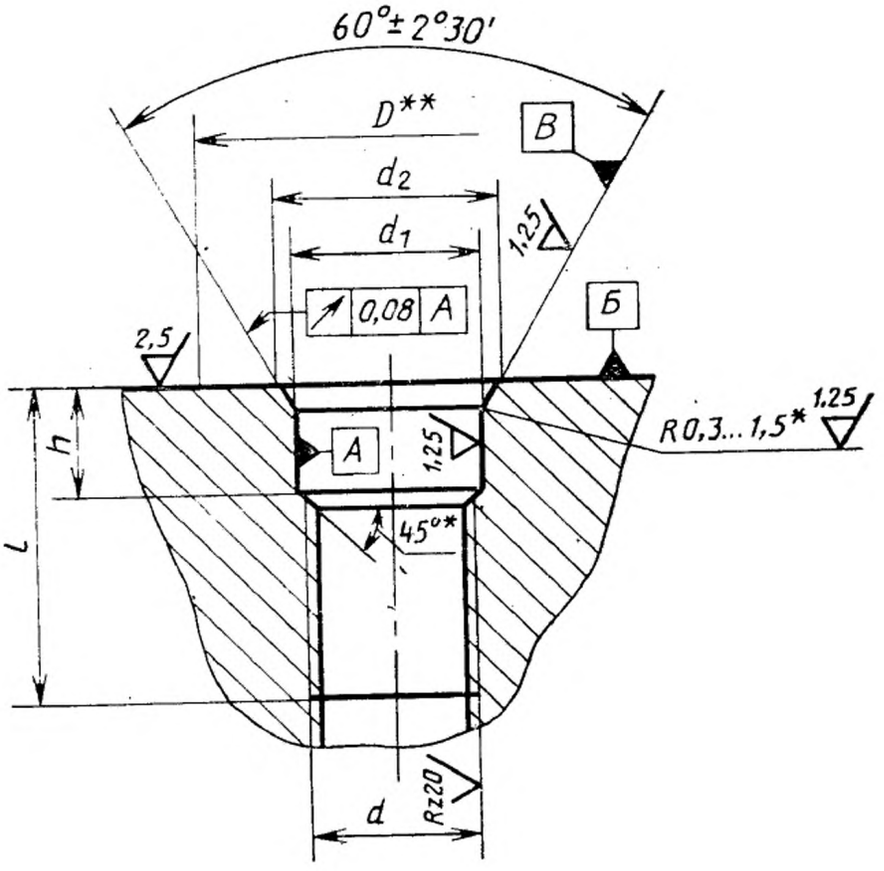
1. Конструкция и размеры гнезд под ввертные детали должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (сентябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в октябре 1980 г., сентябре 1985 г. (ИУС 1—81, 12—85).

gost.e-ecolog.ru



* Размер обеспечивается инструментом.

** Диаметр описанной окружности гайки по ГОСТ 19532—74.

Примечание. Радиус допускается выполнять любой кривой линией, не выходящей за пределы указанного радиуса.

Размеры, мм

Резьба d	Применяемость	d_1 Пред. откл. $H11$	d_2 Номин.	d_2 Пред. откл.	h Пред. откл. ±0,2	l, не менее (резьба полного профиля)
М6		6,5	7,8	+0,25	3	10,0
М8		8,5	9,8			11,0
М10		10,5	11,8			12,0
М12×1,5		12,5	13,8			13,0
М14×1,5		14,5	15,8			
М16×1,5		16,5	17,8			14,0
М18×1,5		18,5	19,8			
М20×1,5		20,5	21,8			15,0
М22×1,5		22,5	23,8			
М24×1,5		24,5	25,8	+0,3	4	17,0
М27×1,5		27,5	28,8			
М30×1,5		30,5	31,8			18,0
М33×1,5		33,5	35,3			19,0
М36×1,5		36,5	38,3			20,0
М39×1,5		39,5	41,3			21,0
М42×1,5		42,5	44,3			
М45×1,5		45,5	47,3			
М48×1,5		48,5	50,3	+0,4		

2. Поле допуска резьбы — 5*H*6*H* по ГОСТ 16093—81.

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

3. Неуказанные радиусы или фаски — 0,2—0,4 мм.

4. Торцевое биение поверхности Б и радиальное биение поверхности А относительно среднего диаметра резьбы—не более 0,08 мм.

Примечание. Допускается проводить контроль биения комплексным калибром с обеспечением заданного значения наибольшего предельного биения.

5. Допускается при получении удовлетворительных результатов испытаний применять параметр шероховатости поверхностей А и В до Ra 2,5 мкм.

4 и 5. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

6. Материал корпусов агрегатов для давлений рабочих сред более 14,7 МПа (150 кгс/см²) должен быть $\sigma_в$ не менее 176,5 МПа (1800 кгс/см²).

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

gost.e-ecolog.ru