УДК 621.643.44 : 006.354 Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ВВЕРТНЫХ СОЕДИНЕНИЙ С РЕЗИНОВЫМИ КОЛЬЦАМИ КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ. ВВЕРТНАЯ ЧАСТЬ

Конструкция и размеры

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

ОКП 75 9970

ГОСТ 19530—74*

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

с 01.07.75

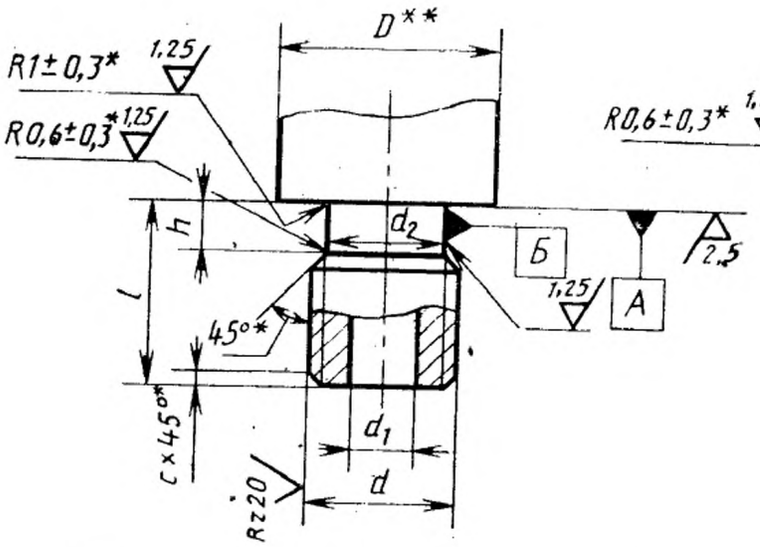
Постановлением Госстандарта от 27.09.85 № 3124 срок действия продлен

до 01.01.91

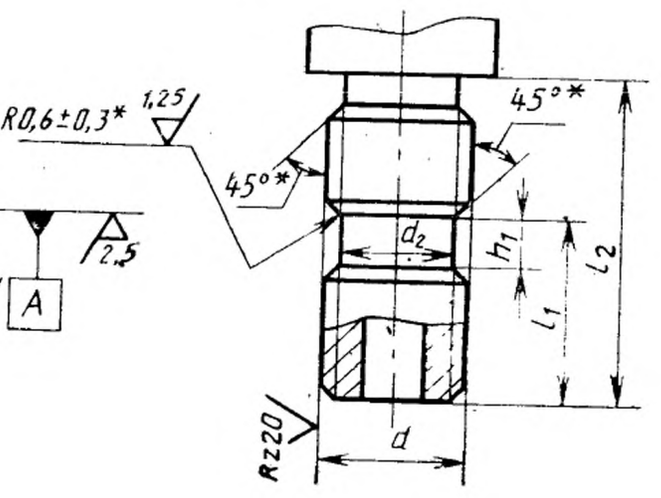
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры ввертной части детали должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1



Исполнение 2
(остальное см. исполнение 1)



* Размер обеспечивается инструментом.

** Для деталей с шестигранником размер S «под ключ» (номинальный) должен быть равен или больше номинального D.

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

Размеры, мм

Резьба d	Применяемость	d_1	d_2	h	h_1	D, не менее	l, не более	l_1, не более	l_2		C, не менее
		Предельные отклонения							Номин.	Пред. откл.	
		$H12$	$h11$	$\pm 0{,}2$	$\pm 0{,}2$						
M6		1,7	4,3	3	5	11,0	9,0	11,0	19,0	±0,3	1,0
M8		2,7	6,0			13,0	10,0	12,0	21,0		
M10		3,7	7,6			15,0	11,0	13,0	24,0		
M12×1,5		5,5	9,6			17,0	12,0	14,0	25,0		
M14×1,5		7,5	11,6			19,0	12,0	14,0	25,0		
M16×1,5		9,5	13,6			21,0	13,0	15,0	27,0		
M18×1,5		10,5	15,6			23,0					
M20×1,5		11,5	17,6			25,0	14,0	16,0	29,0		
M22×1,5		13,5	19,6			27,0					
M24×1,5		15,5	21,6	4	6	29,0	16,0	18,0	31,0		1,6
M27×1,5		17,0	24,6			32,0					
M30×1,5		21,0	27,6			35,0	17,0	19,0	33,0		
M33×1,5		24,0	30,6			39,0	18,0	20,0	34,0		
M36×1,5		27,0	33,6			42,0	19,0	21,0	35,0	±0,4	
M39×1,5		29,0	36,6			45,0	20,0	22,0	36,0		
M42×1,5		31,0	39,6			48,0					
M45×1,5		34,0	42,6			51,0					
M48×1,5		37,0	45,6			54,0					

2. Поле допуска резьбы деталей из стали и титана — 6*e*, из алюминиевого сплава — 6*h* по ГОСТ 16093—81. Радиусы впадин резьбы в деталях из титана — 0,144—0,180 от размера шага резьбы.

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

3. Неуказанные радиусы — 0,2—0,4 мм.

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

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. Допускается при получении удовлетворительных результатов испытаний применять параметр шероховатости поверхностей Б, *R* 0,6±0,3 и *R* 1±0,3 до *Ra* 2,5 мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Ввертные детали из алюминиевого сплава применять для давлений рабочих сред до 14,7 МПа (150 кгс/см²).

7. Неуказанные проточки — по ГОСТ 10549—80.

6, 7. **(Введены дополнительно, Изм. № 2).**

gost.e-ecolog.ru