ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РЕЗЬБА ТРУБНАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ

ПРОФИЛЬ, ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ДОПУСКИ

ГОСТ 6357—73

[СТ СЭВ 1157—78]

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.882.082.22-434.1 : 006.354 Группа Г13

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РЕЗЬБА ТРУБНАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ

Профиль, основные размеры и допуски

Pipe cylindrical thread.
Profile, basic dimensions and tolerances.

ГОСТ 6357—73*

(СТ СЭВ 1157—78)

Взамен
ГОСТ 6357—52

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13 марта 1973 г. № 574 срок действия установлен

с 01.07 1974 г.
до 01.07 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на трубную цилиндрическую резьбу, применяемую в трубопроводах, цилиндрических резьбовых соединениях, а также в соединениях внутренней цилиндрической резьбы с наружной конической резьбой по ГОСТ 6211—69.

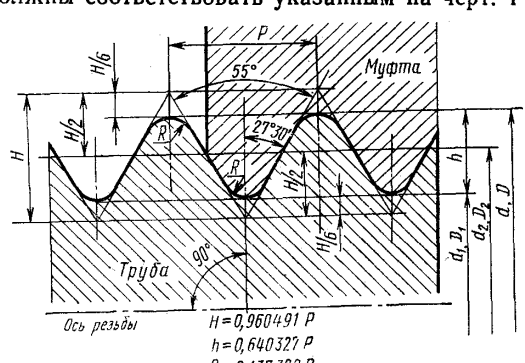
Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1157—78.

В стандарте учтены требования рекомендации ИСО Р 228.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ПРОФИЛЬ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

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



Черт. 1

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* *Переиздание октябрь 1981 г. с Изменением № 1, утвержденным в июле 1981 г. (ИУС 10—1981 г.).*

Таблица 1

Номинальный размер резьбы в дюймах		Число ниток на 1″	Размеры в мм					
				Диаметр резьбы			Рабочая высота профиля h	Радиус закругления R
1-й ряд	2-й ряд			наружный $d=D$	средний $d_2=D_2$	внутренний $d_1=D_1$		
1/8	—	28	0,907	9,728	9,147	8,566	0,581	0,125
1/4	—	19	1,337	13,157	12,301	11,445	0,856	0,184
3/8	—			16,662	15,806	14,950		
1/2	—	14	1,814	20,955	19,793	18,631	1,162	0,249
—	5/8			22,911	21,749	20,587		
3/4	—			26,441	25,279	24,117		
—	7/8			30,201	29,039	27,877		
1	—	11	2,309	33,249	31,770	30,291	1,479	0,317
—	1 1/8			37,897	36,418	34,939		
1 1/4	—			41,910	40,431	38,952		
—	1 3/8			44,323	42,844	41,365		
1 1/2	—			47,803	46,324	44,845		
—	1 3/4			53,746	52,267	50,788		
2	—			59,614	58,135	56,656		
—	2 1/4			65,710	64,231	62,752		
2 1/2	—			75,184	73,705	72,226		
—	2 3/4			81,534	80,055	78,576		
3	—			87,884	86,405	84,926		
—	3 1/4			93,980	92,501	91,022		
3 1/2	—			100,330	98,851	97,372		
—	3 3/4			106,680	105,201	103,722		
4	—			113,030	111,551	110,072		
—	4 1/2			125,730	124,251	122,772		
5	—			138,430	136,951	135,472		
—	5 1/2			151,130	149,651	148,172		
6	—			163,830	162,351	160,872		

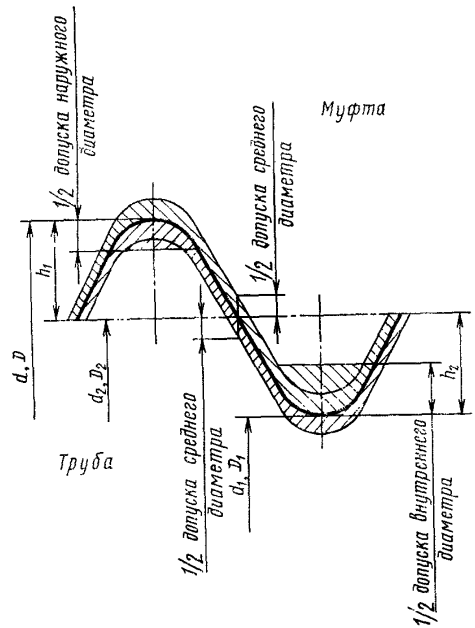
Примечание. При выборе размеров шайб первый ряд следует предпочитать второму.

2. ДОПУСКИ

2.1. Для трубной цилиндрической резьбы устанавливаются два класса точности — А и В.

2.2. Предельные отклонения диаметров резьбы не должны превышать указанных на черт. 2 и в табл. 2.

Отклонения отсчитываются от номинального профиля резьбы в направлении, перпендикулярном оси резьбы.



Черт. 2

2.3. Допуски среднего диаметра являются суммарными, включающими отклонения собственно среднего диаметра резьбы и диаметральные компенсации отклонений шага и половины угла профиля.

2.4. Предельные отклонения внутренней резьбы, предназначенной для соединения с наружной конической резьбой по ГОСТ 6211—69, должны соответствовать классу точности А или величинам, установленным в ГОСТ 6211—69.

Таблица 2

Номинальный размер резьбы в дюймах	Наружный диаметр		Средний диаметр					Внутренний диаметр	
	Труба d		Муфта D_2			Труба d_2		Муфта D_1	
	Предельные отклонения, мкм								
	верхнее	нижнее	нижнее	верхнее		верхнее	нижнее	нижнее	верхнее
				класс А	класс В		класс А	класс В		
1/8		—214		+107	+214		—107	—214		+282
1/4		—250		+125	+250		—125	—250		+445
3/8		—250		+125	+250		—125	—250		+445
1/2		—284		+142	+284		—142	—284		+541
5/8		—284		+142	+284		—142	—284		+541
3/4		—284		+142	+284		—142	—284		+541
7/8		—284		+142	+284		—142	—284		+541
1		—360		+180	+360		—180	—360		+640
1 1/8	0	—360	0	+180	+360	0	—180	—360	0	+640
1 1/4		—360		+180	+360		—180	—360		+640
1 3/8		—360		+180	+360		—180	—360		+640
1 1/2		—360		+180	+360		—180	—360		+640
1 3/4		—360		+180	+360		—180	—360		+640
2		—360		+180	+360		—180	—360		+640
2 1/4		—434		+217	+434		—217	—434		+640
2 1/2		—434		+217	+434		—217	—434		+640
2 3/4		—434		+217	+434		—217	—434		+640

Продолжение табл. 2

Номинальный размер резьбы в дюймах	Наружный диаметр		Средний диаметр					Внутренний диаметр	
	Труба d		Муфта D_2		Труба d_2			Муфта D_1	
	Предельные отклонения, мкм								
	верхнее	нижнее	нижнее	верхнее		верхнее	нижнее	нижнее	верхнее
				класс А	класс В		класс А	класс В		
3	0	—434	0	+217	+434	0	—217	—434	0	+640
$3^1/_4$		—434		+217	+434		—217	—434		+640
$3^1/_2$		—434		+217	+434		—217	—434		+640
$3^3/_4$		—434		+217	+434		—217	—434		+640
4		—434		+217	+434		—217	—434		+640
$4^1/_2$		—434		+217	+434		—217	—434		+640
5		—434		+217	+434		—217	—434		+640
$5^1/_2$		—434		+217	+434		—217	—434		+640
6		—434		+217	+434		—217	—434		+640

2.5. Допускается выполнять вершину профиля резьбы с плоским срезом в пределах, ограниченных соответственно допусками наружного диаметра резьбы трубы и внутреннего диаметра резьбы муфты.

2.6. В случаях, когда закругление вершины профиля резьбы обязательно, это должно оговариваться в конструкторской документации.

2.7. Для внутренней резьбы, предназначенной для соединения с наружной конической по ГОСТ 6211—69, закругление вершины профиля обязательно.

2.8. Предельные отклонения расстояний вершин и впадин резьбы трубы и муфты от линии среднего диаметра (размеры h_1 и h_2, черт. 2) должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Обозначение размера		Предельные отклонения, мкм	
		верхнее	нижнее
h_1	Трубы	—25	—75
	Муфты	+50	0
h_2	Трубы	+50	0
	Муфты	—25	—75

Предельные отклонения размеров h_1 и h_2 являются исходными при проектировании резьбообразующего инструмента и факультативными — для изделий.

2.9. Для наружных резьб класса точности В с закругленными вершинами профиля резьбы допускается выход за нижний предел поля допуска наружного диаметра при условии соблюдения требований п. 2.5.

2.10. Резьба должна обозначаться буквами Труб., номинальным размером и классом точности, например: *Труб 2″ кл. А.*

Редактор *С. Г. Вилькина*
Технический редактор *Л. В. Вейнберг*
Корректор *М. М. Герасименко*

Подп. в печ. 14.06.82 0,5 п. л. 0,48 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

gost.e-ecolog.ru

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 1824