



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

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.

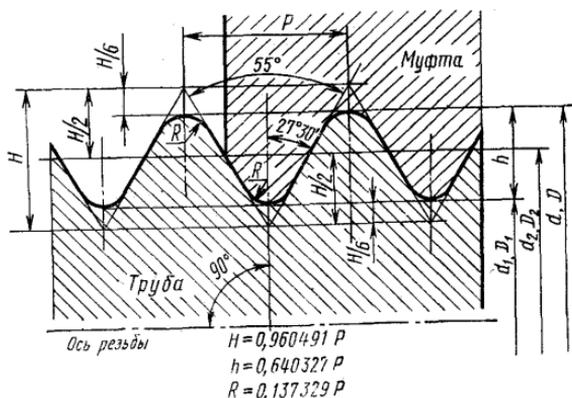
Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1157-78.

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					Рабочая высота профиля h	Радиус закругления R
1-й ряд	2-й ряд			Диаметр резьбы					
				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				

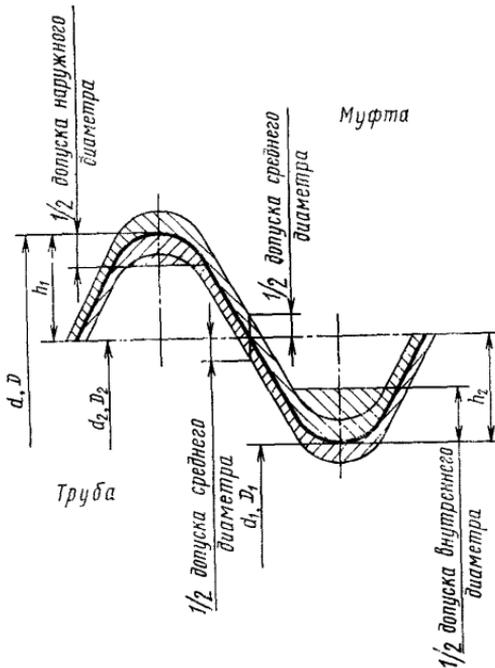
Примечание. При выборе размеров шайб первый ряд следует предпочитать второму.

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									
	верх- нее	нижнее	ниж- нее	верхнее		верх- нее	нижнее		ниж- нее	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									
	верх- нее	нижнее	ниж- нее	верхнее		верх- нее	нижнее		ниж- нее	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

Сдано в наб. 22.03.82 Подп. в печ. 14.06.82 0,5 п. л. 0,48 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

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