



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ГИДРО- И ПНЕВМОЦИЛИНДРЫ  
ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РЕЗЬБЫ ШТОКОВ И ПЛУНЖЕРОВ**

**ГОСТ 25020—84  
(СТ СЭВ 4344—83)**

**Издание официальное**

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

## ГИДРО- И ПНЕВМОЦИЛИНДРЫ

Присоединительные резьбы штоков и плунжеров

Hydraulic and pneumatic cylinders.  
Piston rod and plunger threads

ГОСТ

25020—84

(СТ СЭВ 4344—83)

Взамен

ГОСТ 25020—81

ОКП 41 000

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 сентября 1984 г. № 3221 срок введения установлен

с 01.07.85

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на поршневые, плунжерные, мембранные и сильфонные гидро- и пневмоцилиндры (одноступенчатые и телескопические) общепромышленного применения.

Стандарт не устанавливает внутренние резьбы, диаметр которых определяют внутренним диаметром полого штока и плунжера, а также присоединительные резьбы для трубопроводов, подводящих рабочие среды через шток.

Стандарт полностью соответствует ИСО 4395—78 и СТ СЭВ 4344—83.

2. Типы и размеры присоединительных резьб штоков и плунжеров должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



мм

Размеры резьб <i>d</i>	Длина резьбы <i>L</i>	
	короткая	длинная
M3×0,35	6	9
M4×0,5	8	12
M5×0,5	10	15
M6×0,75	12	16
M8×1	12	20
M10×1,25	14	22
M12×1,25	16	24
M14×1,5	18	28
M16×1,5	22	32
M18×1,5	25	36
M20×1,5	28	40
M22×1,5	30	44
M24×2	32	48
M27×2	36	54
M30×2	40	60
M33×2	45	66
M36×2	50	72
M42×2	56	84
M48×2	63	96
M56×2	75	112
M64×3	85	128
M72×3	85	128
M80×3	95	140
M90×3	106	140
M100×3	112	—
M110×3	112	—
M125×4	125	—
M140×4	140	—
M160×4	160	—
M180×4	180	—
M200×4	200	—
M220×4	220	—
M250×6	250	—
M280×6	280	—

## Примечания:

1. Для внутренней резьбы длина *L* является наименьшей, для наружной — наибольшей.
2. Если при установке или регулировке применяют контргайку, то используют длинные резьбы.
3. Для цилиндров, спроектированных до введения в действие настоящего стандарта, допускается применять резьбы и длины резьб, размеры которых отличаются от установленных в настоящем стандарте.

**РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

**А. Я. Оксененко, В. С. Макаров, А. И. Гольдшmidt, Л. В. Колосова**

**ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**

**Зам. министра Н. А. Паничев**

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14 сентября 1984 г. № 3221**

Редактор *О. К. Абашкова*  
Технический редактор *Н. В. Келейникова*  
Корректор *Л. А. Сеница*

Сдано в наб 04 10 84 Подп в печ 26 11 84 0,25 усл п л 0,25 усл. кр отт 0,16 уч -пзд л  
Тираж 16 000 Цена 3 коп

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2930