

**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

**ГОСТ
19529-74***

ОКП 75 9970

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

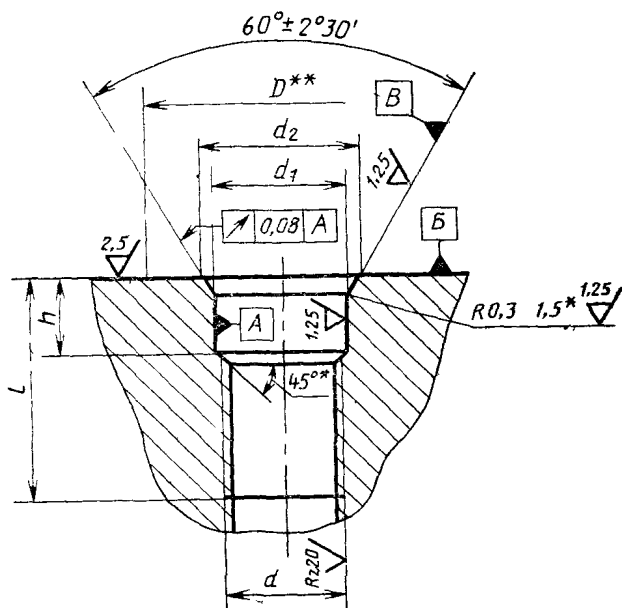
до 01.01.91**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Конструкция и размеры гнезд под свертные 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).*



* 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 <i>d</i>	Приме- няемость	<i>d</i> ₁ Пред. откл. H11	<i>d</i> ₂		<i>h</i> Пред. откл. ±0,2	<i>l</i> , не менее (резьба пол- ного профи- ля)	
			Номин.	Пред. откл.			
M6		6,5	7,8	+0,25	3	10,0	
M8		8,5	9,8			11,0	
M10		10,5	11,8			12,0	
M12×1,5		12,5	13,8			4	13,0
M14×1,5		14,5	15,8				14,0
M16×1,5		16,5	17,8				15,0
M18×1,5		18,5	19,8				17,0
M20×1,5		20,5	21,8				18,0
M22×1,5		22,5	23,8				19,0
M24×1,5		24,5	25,8	+0,3			20,0
M27×1,5		27,5	28,8		21,0		
M30×1,5		30,5	31,8				
M33×1,5		33,5	35,3				
M36×1,5		36,5	38,3				
M39×1,5		39,5	41,3				
M42×1,5		42,5	44,3				
M45×1,5		45,5	47,3				
M48×1,5		48,5	50,3	+0,4			

2. Поле допуска резьбы — 5H6H 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 σ_B не менее 176,5 МПа (1800 кгс/см²).

(Введен дополнительно, Изм. № 2).