

**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

ОКП 75 9970

**ГОСТ  
19529-74\***

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

с 01.07.75

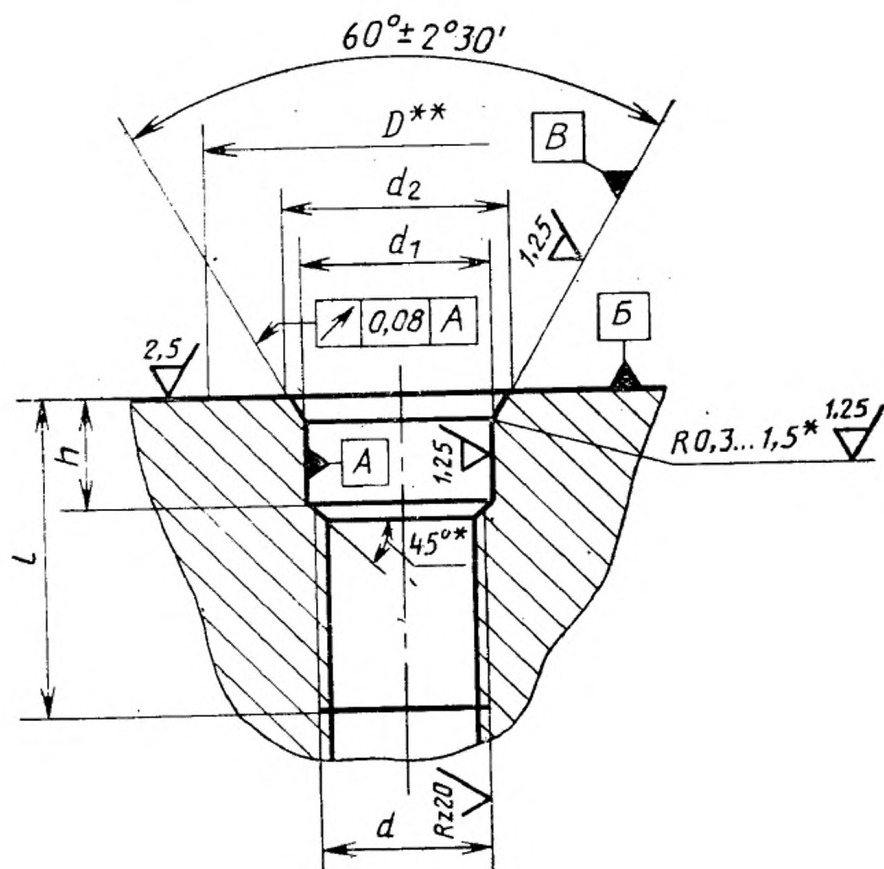
Постановлением Госстандарта от 27.09.85 № 3123  
срок действия продлен

до 01.01.91**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Конструкция и размеры гнезд под ввертные 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 $d$	Приме- няемость	$d_1$ Пред. откл. $H11$	$d_2$		$h$ Пред. откл. $\pm 0,2$	$l$ , не менее (резьба пол- ного профи- ля)
			Номинал.	Пред. откл.		
M6		6,5	7,8	+0,25	3	10,0
M8		8,5	9,8			11,0
M10		10,5	11,8	+0,3	4	12,0
M12×1,5		12,5	13,8			13,0
M14×1,5		14,5	15,8			14,0
M16×1,5		16,5	17,8			
M18×1,5		18,5	19,8			15,0
M20×1,5		20,5	21,8			
M22×1,5		22,5	23,8			17,0
M24×1,5		24,5	25,8			
M27×1,5		27,5	28,8			18,0
M30×1,5		30,5	31,8			
M33×1,5		33,5	35,3			19,0
M36×1,5		36,5	38,3			20,0
M39×1,5		39,5	41,3			21,0
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/см<sup>2</sup>) должен быть  $\sigma_B$  не менее 176,5 МПа (1800 кгс/см<sup>2</sup>).

(Введен дополнительно, Изм. № 2).