

**УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ВВЕРТНЫХ  
СОЕДИНЕНИЙ С РЕЗИНОВЫМИ КОЛЬЦАМИ  
КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ.  
ВВЕРТНАЯ ЧАСТЬ**

**Конструкция и размеры**

Sealing devices of screw joints with round cross-section rubber rings. Screw part.  
Construction and dimensions

ОКП 75 9970

**ГОСТ  
19530-74\***

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 № 3124  
срок действия продлен

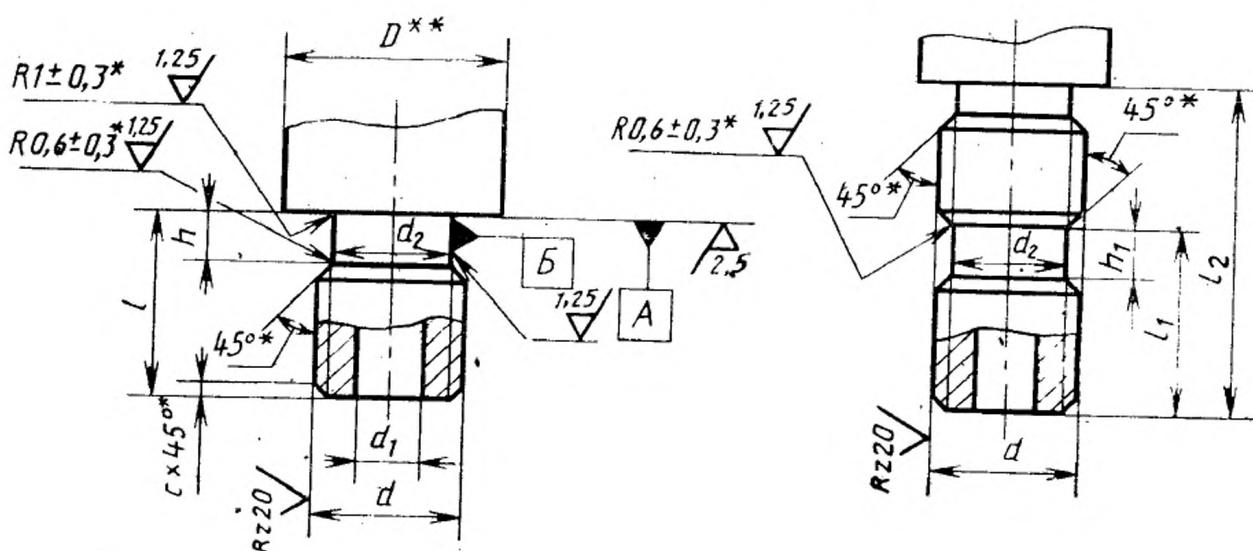
до 01.01.91

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Конструкция и размеры ввертной части детали должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

*Исполнение 1*

*Исполнение 2  
(остальное см. исполнение 1)*



\* Размер обеспечивается инструментом.

\*\* Для деталей с шестиугранником размер  $S$  «под ключ» (номинальный) должен быть равен или больше номинального  $D$ .

**Издание официальное**



\* Переиздание (сентябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в октябре 1980 г., сентябре 1985 г. (ИУС 1-81, 12-85).

**Перепечатка воспрещена**

## Размеры, мм

Резьба <i>d</i>	Применя- емость	Размеры, мм						<i>C</i> , не менее Пред. откл.
		<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>D</i> , не менее	<i>l</i> <sub>1</sub> , не более	
		<i>H12</i>	<i>h11</i>	$\pm 0,2$	$\pm 0,2$	<i>H12</i>	<i>h11</i>	$\pm 0,2$
M6		1,7	4,3	3	5	11,0	9,0	11,0
M8		2,7	6,0			13,0	10,0	12,0
M10		3,7	7,6			15,0	11,0	13,0
M12×1,5		5,5	9,6			17,0	12,0	14,0
M14×1,5		7,5	11,6			19,0	12,0	14,0
M16×1,5		9,5	13,6			21,0	13,0	15,0
M18×1,5		10,5	15,6			23,0		27,0
M20×1,5		11,5	17,6			25,0	14,0	16,0
M22×1,5		13,5	19,6			27,0		29,0
M24×1,5		15,5	21,6			29,0	16,0	18,0
M27×1,5		17,0	24,6			32,0		31,0
M30×1,5		21,0	27,6			35,0	17,0	19,0
M33×1,5		24,0	30,6			39,0	18,0	20,0
M36×1,5		27,0	33,6			42,0	19,0	21,0
M39×1,5		29,0	36,6			45,0		48,0
M42×1,5		31,0	39,6			51,0		54,0
M45×1,5		34,0	42,6					
M48×1,5		37,0	45,6					

2. Поле допуска резьбы деталей из стали и титана —  $6e$ , из алюминиевого сплава —  $6h$  по ГОСТ 16093—81. Радиусы впадин резьбы в деталях из титана — 0,144—0,180 от размера шага резьбы.

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Неуказанные радиусы — 0,2—0,4 мм.

4. Радиальное биение поверхности Б и торцовое биение поверхности А относительно среднего диаметра резьбы — не более 0,08 мм.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. Допускается при получении удовлетворительных результатов испытаний применять параметр шероховатости поверхностей Б,  $R 0,6 \pm 0,3$  и  $R 1 \pm 0,3$  до  $Ra 2,5$  мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Ввертные детали из алюминиевого сплава применять для давлений рабочих сред до 14,7 МПа (150 кгс/см<sup>2</sup>).

7. Неуказанные проточки — по ГОСТ 10549—80.

6, 7. (Введены дополнительно, Изм. № 2).

---