



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**КОНЦЫ МУФТОВЫЕ С ТРУБНОЙ  
ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ**

**РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 6527—68**

**Издание официальное**

10 руб. БЗ 5-92

**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва**

**КОНЦЫ МУФТОВЫЕ С ТРУБНОЙ  
ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ**

**Размеры**

Screwed ends with  
pipe cylindrical thread  
Dimensions

**ГОСТ**

**6527—68**

**Срок действия с 01.01.69**

**до 01.01.96**

1. Настоящий стандарт распространяется на шестигранные муфтовые концы с трубной цилиндрической резьбой литой трубопроводной арматуры общего назначения.

из латуни, бронзы и ковкого чугуна — на условное давление  $P_y$ , не более 25 кгс/см<sup>2</sup>;

из серого чугуна — на  $P_y$  не более 16 кгс/см<sup>2</sup>

2. Размеры муфтовых концов должны соответствовать чертежу и таблице 1.

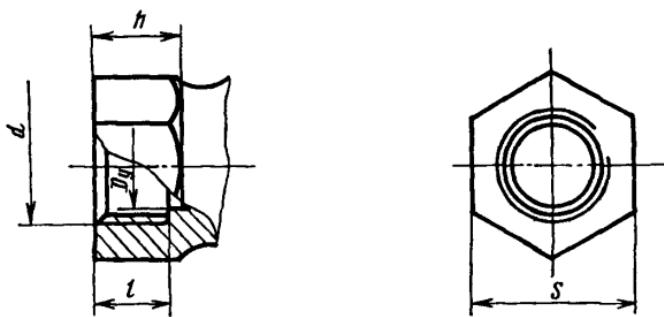


Таблица 1

Размеры в мм

Проход условный $D_y$	$d$	Для ковкого чугуна			Для серого чугуна			Для латуни и бронзы				
		$S$	$l$ , не менее	$h$	$S$	$l$ , не менее	$h$	$S$	$l$ , не менее		$h$	
									$P_y < 16$	$P_y < 25$		
6	$G^{1/4}$	19	9	10	—	—	—	19	9	11	7	11
10	$G^{3/8}$	22	10	12	27	12	14	22	10	12	8	12
15	$G^{1/2}$	27*	12	14	30	14	16	27	12	15	9	13
20	$G^{3/4}$	36	14	16	36	16	18	32	14	17	10	14
25	$G1$	41	16	18	46	18	21	41	16	19	12	16
32	$G1\frac{1}{4}$	50	18	21	55	20	23	50	18	22	14	18
40	$G1\frac{1}{2}$	60	20	23	60	22	26	60	20	—	16	—
50	$G2$	70	22	25	75	24	28	70	22	—	18	—
65	$G2\frac{1}{2}$	90	25	28	90	26	30	90	25	—	20	—
80	$G3$	100	28	31	105	30	34	100	28	—	22	—

\* Допускается размер 30 по согласованию с заказчиком.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

3. (Исключен, Изм. № 3).

4. Давления условные — по ГОСТ 356—80.

5. Резьба трубная цилиндрическая, класс точности В — по ГОСТ 6357—81.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Сбег резьбы (уменьшенный) и фаска — по ГОСТ 10549—80.  
 7. Предельные отклонения для шестиугольных муфтовых концов трубопроводной арматуры,литой под давлением,— по ГОСТ 6424—73.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8. Предельные отклонения размера «под ключ» для необработанных шестиугольных муфтовых концов, полученных литьем в песчаные формы и кокиль, должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

Размер «под ключ» S	Предельные отклонения
От 19 до 30	-1,3
От 32 до 50	-2,0
От 55 до 60	-2,4
От 70 до 105	-2,8

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

## **ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ**

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством химического и нефтяного машиностроения СССР**

### **РАЗРАБОТЧИКИ**

**М. И. Власов, Р. И. Хасанов (руководитель темы), В. В. Дмитриенко**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР от 29.07.68**

**3. Срок проверки 1994 г., периодичность — 10 лет**

**4. Взамен ГОСТ 6527—53**

**5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 356—80	4
ГОСТ 6357—81	5
ГОСТ 6424—73	7
ГОСТ 10549—80	6

**6. Переиздание (январь 1993 г.) с Изменениями № 1, 2, 3, утвержденными в мае 1974 г., январе 1985 г., январе 1989 г. (ИУС 5—74, 4—85, 4—89)**

**7. Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта СССР от 30.01.85 № 213 срок действия продлен до 01.01.96**

*Редактор А. Л. Владимиров*

*Технический редактор В. Н. Пруссакова*

*Корректор В. М. Смирнова*

Сдано в набор 20.01.93 Подп. в печ. 15.03.93 Усл. печ. л. 0,375 Усл. кр. отт. 0,375  
6527-68 Уч. изд. л. 0,21 Тир. 1112 экз

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Коломенский пер., 14  
Тип «Московский печатник» Москва Лялин пер., б Зак. 56