



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.

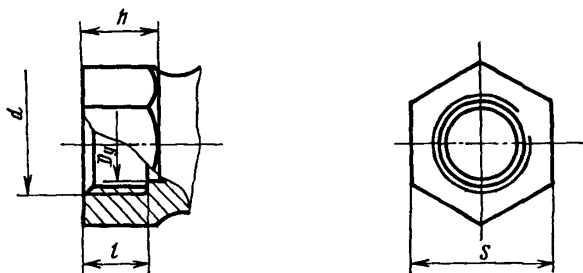


Таблица 1

Размеры в мм

Проклад 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		$h$	
									$P_y < 16$	$P_y < 25$	$P_y < 16$	$P_y < 25$
6	$G1/4$	19	9	10	—	—	—	19	9	11	7	11
10	$G3/8$	22	10	12	27	12	14	22	10	12	8	12
15	$G1/2$	27*	12	14	30	14	16	27	12	15	9	13
20	$G3/4$	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 шестигранных муфтовых концов трубопроводной арматуры, литой под давлением, — по ГОСТ 6424—73.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8. Предельные отклонения размера «под ключ» для необработанных шестигранных 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. Прусакова  
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  
Уч. изд. л. 0,21 Тир. 1112 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14  
Тип «Московский печатник» Москва Лялин пер., 6 Зак. 56