ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ РЕЗЬБОВЫЕ

ДОПУСКИ ФОРМЫ И РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОВЕРХНОСТЕЙ

ГОСТ 26338—84
(СТ СЭВ 4319—83)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 621.643.4:621.753.1:006.354 Группа Г18

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ РЕЗЬБОВЫЕ

Допуски формы и расположения поверхностей

Threaded piping joints.
Tolerances of form and position

ГОСТ 26338—84

(СТ СЭВ 4319—83)

ОКСТУ 3702

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 ноября 1984 г. № 3987 срок введения установлен

с 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на детали резьбовых соединений трубопроводов, работающих в условиях неагрессивных сред при температуре от минус 40 до плюс 120 °С.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4319—83.

2. Допуски формы и расположения поверхностей деталей резьбовых соединений трубопроводов должны соответствовать указанным в таблице.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

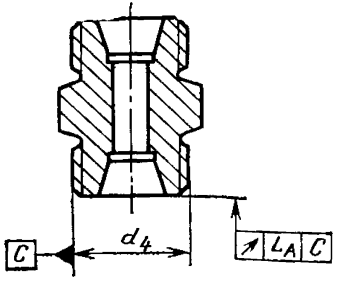
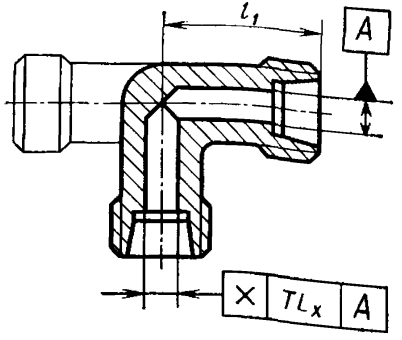
★

Переиздание. Август 1986 г.

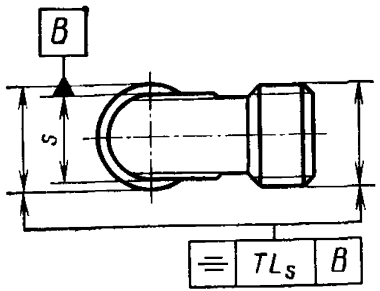
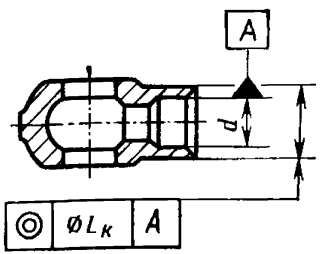
© Издательство стандартов, 1986

Детали резьбовых соединений трубопроводов	Обозначение допуска	Наименование допуска	Размер, мм, служащий для определения числового значения допуска расположения поверхности	Величина допуска по ГОСТ 25346—82
Прямые штуцера	TL_S	Допуск симметричности размера под ключ относительно резьбы ввертного конца в диаметральном выражении	S	2IT13
	$\varnothing L_A$	Допуск торцового биения уплотнительного бурта относительно резьбы ввертного конца	$\frac{d_1-2}{2}$	IT10
	$\varnothing L_{K_2}$	Допуск соосности отверстия прохода относительно резьбы ввертного конца и резьбы конца под накидные гайки в диаметральном выражении	d_2	2IT14
	$\varnothing L_{K_3}$	Допуск соосности внутреннего конуса и диаметра под посадку трубы относительно резьбы конца под накидные гайки в диаметральном выражении	d_3	2IT12

Продолжение

Детали резьбовых соединений трубопроводов	Обозначение допуска	Наименование допуска	Размер, мм, служащий для определения числового значения допуска расположения поверхности	Величина допуска по ГОСТ 25346—82
	L_F	Допуск круглости внутреннего конуса	d_3	IT8
	L_A	Допуск торцового биения контактной поверхности относительно резьбы концов под накидные гайки	$\frac{d_4-2}{2}$	IT9
Угольники 	TL_x	Допуск пересечения осей отверстий прохода в диаметральном выражении	$l_1<30$	0,4
			$l_1\geqslant 30$	0,6

Продолжение

Детали резьбовых соединений трубопроводов	Обозначение допуска	Наименование допуска	Размер, мм, служащий для определения числового значения допуска расположения поверхности	Величина допуска по ГОСТ 25346—82
	TL_s	Допуск симметричности резьбы концов под накидные гайки относительно размера под ключ в диаметральном выражении	*S*	2IT16
Поворотные штуцера 	$\varnothing L_к$	Допуск соосности наружного диаметра хвостовика относительно диаметра отверстия в диаметральном выражении	*d*	2IT13

Продолжение

Детали резьбовых соединений трубопроводов	Обозначение допуска	Наименование допуска	Размер, мм, служащий для определения числового значения допуска расположения поверхности	Величина допуска по ГОСТ 25346—82
Накидные гайки	TL_S	Допуск симметричности размера под ключ относительно резьбы в диаметральном выражении	S	2IT13
	$\varnothing L_{K_1}$	Допуск соосности отверстия прохода относительно резьбы в диаметральном выражении	d	2IT13
	$\varnothing L_{K_2}$	Допуск соосности опорной поверхности относительно резьбы в диаметральном выражении	d	2IT11
Врезающиеся кольца	L_{A_1}	Допуск торцового биения врезающейся кромки относительно отверстия	$\frac{d+1}{2}$	IT11
	L_{A_2}	Допуск торцового биения опорной поверхности относительно отверстия	$\frac{d+2}{2}$	IT11
	$\varnothing L_K$	Допуск соосности наружного диаметра относительно отверстия в диаметральном выражении	d	2IT9

Продолжение

Детали резьбовых соединений трубопроводов	Обозначение допуска	Наименование допуска	Размер, мм, служащий для определения числового значения допуска расположения поверхности	Величина допуска по ГОСТ 25346—82
Шаровые ниппели	L_F	Допуск круглости сферы головки	d	IT8
	$\varnothing L_{K_1}$	Допуск соосности отверстия прохода относительно диаметра хвостовика в диаметральном выражении	d	2IT13
	$\varnothing L_{K_2}$	Допуск соосности диаметра головки относительно диаметра хвостовика в диаметральном выражении	d	2IT9
Контргайки	L_A	Допуск торцового биения опорной поверхности относительно резьбы	$\frac{d+2}{2}$	IT9
	TL_S	Допуск симметричности размера под ключ относительно резьбы	S	2IT12

Продолжение

Детали резьбовых соединений трубопроводов	Обозначение допуска	Наименование допуска	Размер, мм, служащий для определения числового значения допуска расположения поверхности	Величина допуска по ГОСТ 25346—82
Нажимные кольца	$\varnothing L_к$	Допуск соосности диаметра отверстия под посадку трубы и внутреннего конуса относительно наружного диаметра в диаметральном выражении	d	2IT9
	L_A	Допуск торцового биения опорной поверхности относительно наружного диаметра	$\frac{d+2}{2}$	IT8
	L_F	Допуск круглости внутреннего конуса	d	IT8
Полые болты	$\varnothing L_к$	Допуск соосности отверстия относительно резьбы в диаметральном выражении	d	2IT13
	TL_S	Допуск симметричности размера под ключ относительно резьбы в диаметральном выражении	S	2IT13

Примечания: 1. Допуски, не установленные в настоящем стандарте, должны соответствовать указанным в стандартах на конструкцию и размеры отдельных деталей.

2. Допуски соосности и симметричности — зависимые, кроме обозначенных знаком Ⓢ.

3. Допускается в пределах полей допусков, указанных в таблице, устанавливать значение допусков по ГОСТ 24643—81.

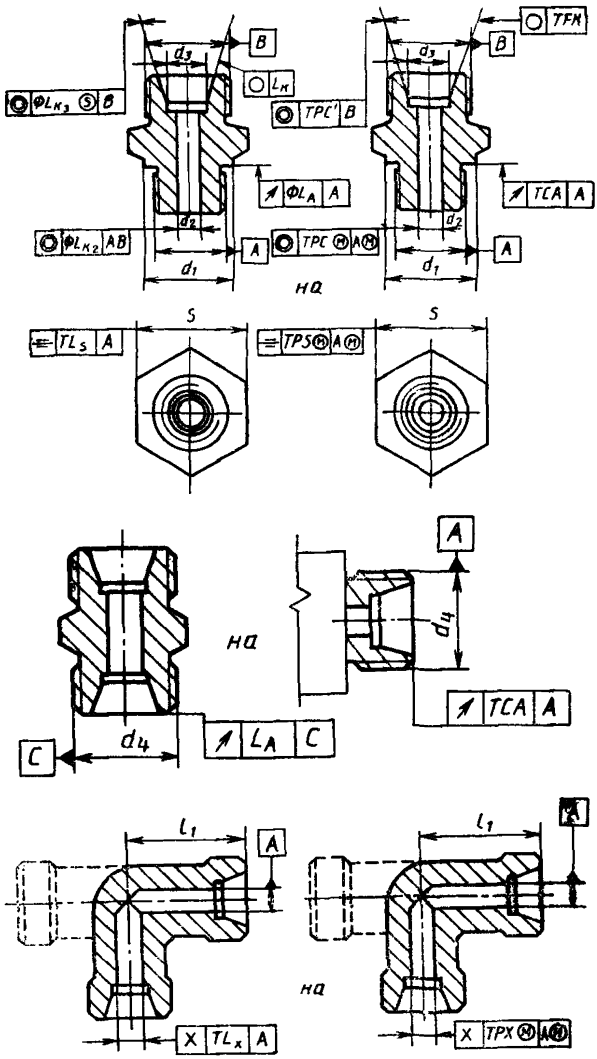
Изменение № 1 ГОСТ 26338—84 Соединения трубопроводов резьбовые. Допуски формы и расположения поверхностей

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.12.90 № 3314

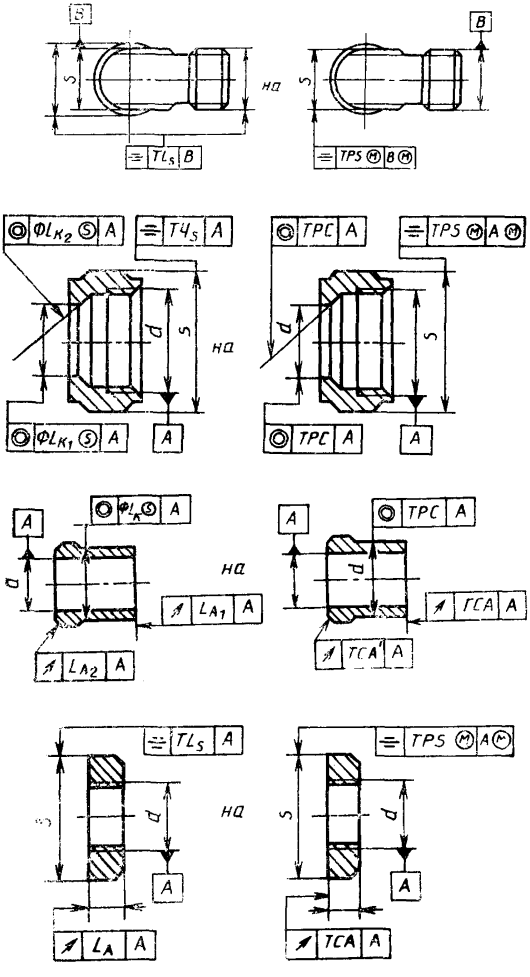
Дата введения 01.07.91

Пункт 1 .Второй абзац изложить в новой редакции: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

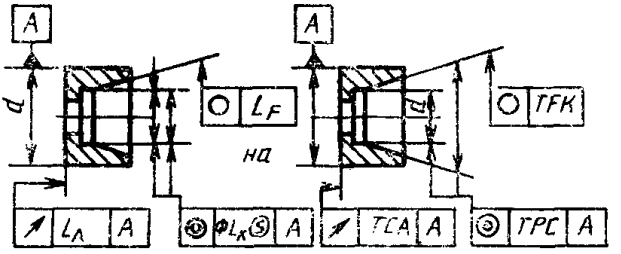
Пункт 2. Таблица. Графа «Детали резьбовых соединений трубопроводов». Заменить чертежи:



(Продолжение см. с. 244)

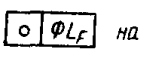


(Продолжение см. 245)

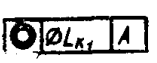


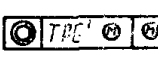
заменить обозначения допусков:

для «Шаровых ниппелей»



на

;


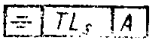
на


;

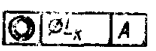
на

;

для «Полых болтов»



на

;


на

;

(Продолжение см. с. 246)

графа «Обозначение допуска». Заменить обозначения: TL_S на TPS, TL_X на TPX, L_A на TCA, L_{A_1} на TCA, L_{A_2} на TCA, L_F на TFK, $\varnothing L_К$ на TPC, $\varnothing L_{К_1}$ на TPC, $\varnothing L_{К_2}$ на TPC, $\varnothing L_{К_3}$ на TPC;

графа «Наименование допуска». Для TL_S, L_A, L_F, $\varnothing L_К$, $\varnothing L_{К_2}$, $\varnothing L_{К_3}$ после слов «соосности» и «относительно» дополнить словом: «оси»; для TL_S, TL_X, $\varnothing L_{К_2}$, $\varnothing L_{К_3}$, L_A заменить слова: «диаметра», «размера» и «сферы» на «поверхности»; «наружного» на «наружной»; «под накидные гайки» на «под накидную гайку»;

для «Угольников» для TL_S заменить слова: «Допуск симметричности резьбы концов под накидные гайки относительно размера «под ключ» в диаметральном выражении» на «Допуск симметричности поверхностей «под ключ» относительно оси резьбы в диаметральном выражении»;

для «Врезающегося кольца» для L_{A_2} заменить слова: «Допуск торцового биения опорной поверхности относительно оси отверстия» на «Допуск биения опорной поверхности относительно оси отверстия в направлении, перпендикулярном опорной поверхности»;

для «Прямых штуцеров» для $\varnothing L_{К_2}$ исключить слова: «и резьбы конца под накидные гайки»;

графу «Поворотные штуцера» исключить.

Примечание 2 исключить.

(ИУС № 4 1991 г.)

Редактор *В. С. Аверина*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *М. С. Кабашова*

Сдано в наб. 23.09.86 Подп. в печ. 19.11.86 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,35 уч.-изд. л.
Тир. 16 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2699