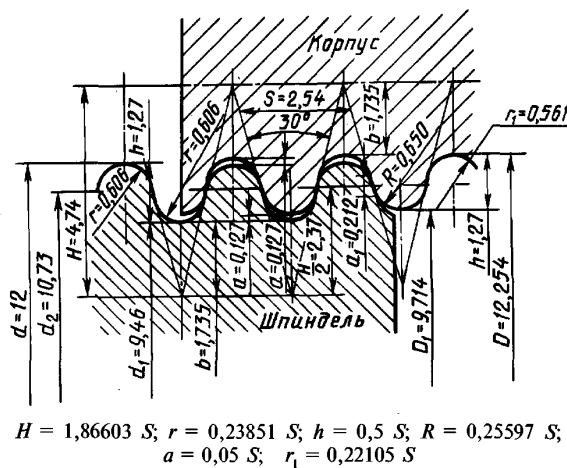


ГОСТ
13536—68

Round thread for sanitary fittings.
Profile, basic dimensions, tolerances

1. Настоящий стандарт распространяется на круглую резьбу для шпинделей вентилей смесителей, туалетных по ГОСТ 19681 и водопроводных кранов.

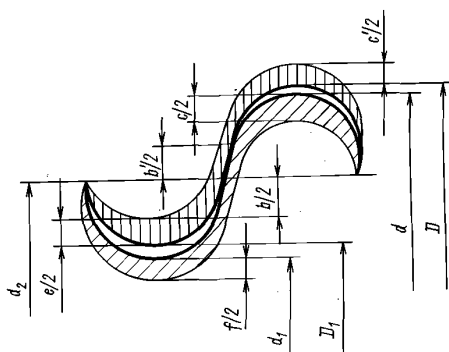
2. Профиль и размеры резьбы должны соответствовать указанным на черт. 1.



Черт. 1

3. Расположение полей допусков резьбы и сами допуски должны соответствовать указанным на черт. 2 и в таблице.

Отклонения отсчитывают от соответствующих номинальных значений диаметров резьбы в направлении, перпендикулярном к оси резьбы.



Черт. 2

С. 2 ГОСТ 13536—68

Номиналь- ный диаметр резьбы d , мм	Резьба на шпинделе						Резьба в корпусе					
	Наружный диаметр d		Внутренний диаметр d_1		Средний диаметр d_2			Внутренний диаметр D_1		Наружный диаметр D		
	Пред. откл., мкм											
	верхн.	нижн. — c	верхн.	нижн. — f	верхн.	нижн. — b	нижн.	верхн. + b'	нижн.	верхн. + e	нижн.	верхн. + c'
12	0	220	0	220	0	180	0	180	0	220	0	220

4. Предельные отклонения отдельно для шага и для угла профиля резьбы настоящим стандартом не устанавливаются. Указанные в таблице допуски среднего диаметра включают также и необходимые для компенсации погрешностей шага и угла профиля величины уменьшения среднего диаметра наружной резьбы или увеличения среднего диаметра внутренней резьбы.

Пример условного обозначения круглой резьбы диаметром $d = 12$ мм, шагом $S = 2,54$ мм:

Кр 12-2,54 ГОСТ 13536—68

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

2. УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23.02.68

3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 19681—94	1

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ