

**РЕЗЬБА КРУГЛАЯ ДЛЯ САНИТАРНО-  
ТЕХНИЧЕСКОЙ АРМАТУРЫ**

Профиль, основные размеры, допуски

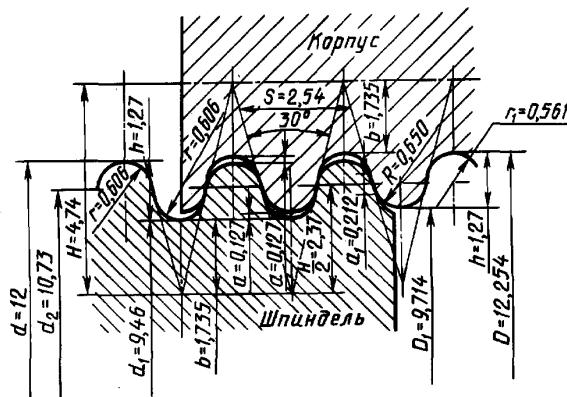
**ГОСТ  
13536—68**

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

Дата введения 01.01.70

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.



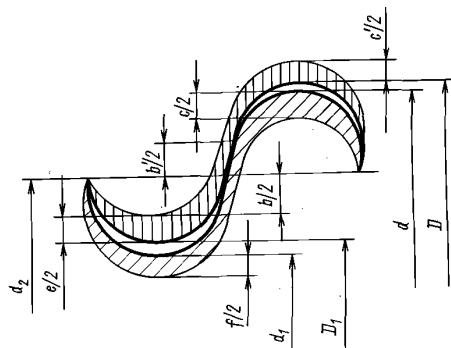
$$H = 1,86603 S; r = 0,23851 S; h = 0,5 S; R = 0,25597 S;$$

$$a = 0,05 S; r_1 = 0,22105 S$$

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

## C. 2 ГОСТ 13536—68

Номинальный 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 $D$					
	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.

При мер усло вного обозначения круглой резьбы диаметром  $d = 12$  мм, шагом  $S = 2,54$  мм:

*Kр 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