

ГОСТ 12853—80

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Й І С Т А Н Д А Р Т

---

**ГИДРОПРИВОДЫ ОБЪЕМНЫЕ,  
ПНЕВМОПРИВОДЫ  
И СМАЗОЧНЫЕ СИСТЕМЫ**

**ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РЕЗЬБЫ**

Издание официальное

Б3.8—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

ГИДРОПРИВОДЫ ОБЪЕМНЫЕ,  
ПНЕВМОПРИВОДЫ И СМАЗОЧНЫЕ СИСТЕМЫ

## Присоединительные резьбы

ГОСТ  
12853—80Positive-displacement hydraulic drives, pneumatic actuators and  
lubricating systems. Connecting threads

ОКП 41 4000

Дата введения 01.07.80

1. Настоящий стандарт распространяется на устройства, входящие в состав объемных гидроприводов, пневмоприводов и смазочных систем, и устанавливает типы и размеры резьб для соединения этих устройств с трубопроводами.

Стандарт не распространяется на крепежные резьбы фланцевых соединений.

2. Метрические резьбы должны выбираться из ряда:

|         |           |         |         |
|---------|-----------|---------|---------|
| M3      | M12 × 1,5 | M27 × 2 | M48 × 2 |
| M3,5    | M14 × 1,5 | M30 × 2 | M50 × 2 |
| M4      | M16 × 1,5 | M33 × 2 | M52 × 2 |
| M5      | M18 × 1,5 | M36 × 2 | M56 × 2 |
| M6      | M20 × 1,5 | M39 × 2 | M60 × 2 |
| M8 × 1  | M22 × 1,5 | M42 × 2 | M64 × 2 |
| M10 × 1 | M24 × 1,5 | M45 × 2 | M68 × 2 |
|         |           |         | M72 × 2 |

П р и м е ч а н и е . Для устройств, производство которых освоено до срока введения настоящего стандарта, допускается применять резьбы, не входящие в указанный ряд.

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Допускается применять коническую дюймовую резьбу по ГОСТ 6111 с углом профиля 60°.

4. Для устройств, входящих в состав смазочных систем, допускается применять коническую резьбу по ГОСТ 6211 с углом профиля 55°.

5. Термины и определения понятий, используемых в стандарте, приведены в приложении.

## ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПОНЯТИЙ, ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В СТАНДАРТЕ

1. Термины и определения устройств, входящих в объемный гидропривод и пневмопривод, — по ГОСТ 17752.
2. Термины и определения устройств, входящих в смазочные системы, — по ГОСТ 20765.

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

## РАЗРАБОТЧИКИ

А.И. Гольдшмидт, В.С. Макаров, А.А. Тульчинский

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.06.80 № 2850

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 523—87

4. ВЗАМЕН ГОСТ 12853—67

## 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД,<br>на который дана ссылка | Номер пункта,<br>приложения | Обозначение НТД,<br>на который дана ссылка | Номер пункта,<br>приложения |
|--|-----------------------------|--|-----------------------------|
| ГОСТ 6111—52                               | 3                           | ГОСТ 17752—81                              | Приложение                  |
| ГОСТ 6211—81                               | 4                           | ГОСТ 20765—87                              | «                           |

6. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 28.04.88 № 1212

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ (февраль 1999 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1988 г. (ИУС 7—88)

Редактор В.П. Огурцов  
Технический редактор В.Н. Прусакова  
Корректор В.И. Варенцова  
Компьютерная верстка Л.А. Круговой

Изд. л.л. № 621067 от 10.08.95. Сдано в набор 22.02.99. Подписано в печать 18.03.99. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,30.  
Тираж 154 экз. С2270. Зак. 237.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.

Набрано в Издательстве на ПЭВМ

Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.

Плр № 080102