

6527-68



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КОНЦЫ МУФТОВЫЕ С ТРУБНОЙ
ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ**

РАЗМЕРЫ

ГОСТ 6527—68

Издание официальное

БЗ 5-92

10 руб.

**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/см²;

из серого чугуна — на P_y не более 16 кгс/см².

2. Размеры муфтовых концов должны соответствовать чертежу и таблице 1.

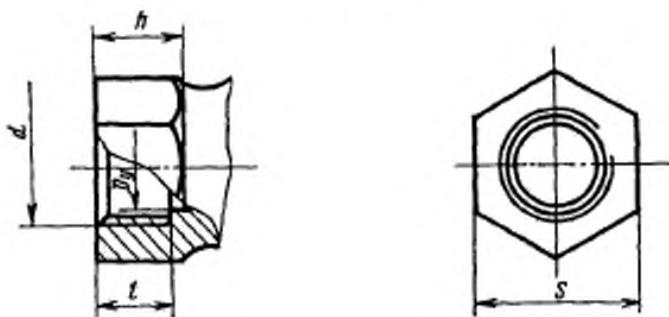


Таблица 1
Размеры в мм

Прокладка условная D_y	d	Для ковкого чугуна			Для серого чугуна			Для латуни и бронзы					
		S	L_1 не менее	h	S	L_2 не менее	h	S	L_1 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, Изд. № 2, 3).

3. (Исключен, Изд. № 3).

4. Давления условные — по ГОСТ 356—80.

5. Резьба трубная цилиндрическая, класс точности В — по ГОСТ 6357—81.

(Измененная редакция, Изд. № 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, Коломенский пер., 14
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., б. Зак. 56