



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РЕЗЬБА ТРУБНАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ

ПРОФИЛЬ, ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ДОПУСКИ

ГОСТ 6357—73
(СТ СЭВ 1157—78)

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

РЕЗЬБА ТРУБНАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ
Профиль, основные размеры и допуски

Pipe cylindrical thread.
 Profile, basic dimensions and tolerances.

ГОСТ
6357-73*
(СТ СЭВ 1157-78)

Взамен
 ГОСТ 6357-52

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 13 марта 1973 г. № 574 срок действия установлен

с 01.07.1974 г.

до 01.07.1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

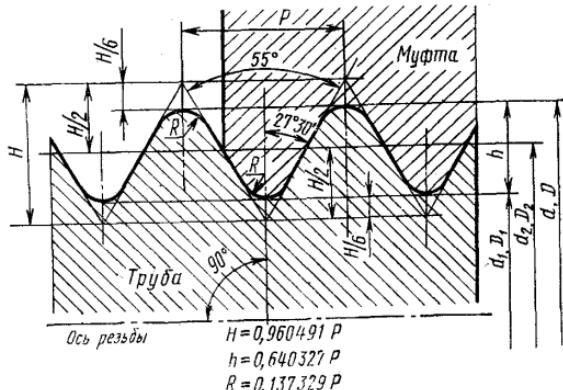
Настоящий стандарт распространяется на трубную цилиндрическую резьбу, применяемую в трубопроводах, цилиндрических резьбовых соединениях, а также в соединениях внутренней цилиндрической резьбы с наружной конической резьбой по ГОСТ 6211-69.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1157-78.

В стандарте учтены требования рекомендации ИСО Р 228.
 (Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ПРОФИЛЬ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Профиль и основные размеры трубной цилиндрической резьбы должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1

Номинальный размер резьбы в дюймах		Число ниток на 1"	Размеры в мм					
1-й ряд	2-й ряд		Диаметр резьбы			Рабочая высота профиля h	Радиус закругления R	
наружный $d=D$	средний $d_2=D_2$	внутренний $d_1=D_1$						
1/8	—	28	0,907	9,728	9,147	8,566	0,581	0,125
1/4	—	19	1,337	13,157	12,301	11,445	0,856	0,184
3/8	—	—	—	16,662	15,806	14,950	—	—
1/2	—	—	—	20,955	19,793	18,631	—	—
—	5/8	14	1,814	22,911	21,749	20,587	1,162	0,249
3/4	—			26,441	25,279	24,117		
—	7/8			30,201	29,039	27,877		
1	—			33,249	31,770	30,291		
—	1 1/8			37,897	36,418	34,939		
1 1/4	—			41,910	40,431	38,952		
—	1 3/8			44,323	42,844	41,365		
1 1/2	—			47,803	46,324	44,845		
—	1 3/4			53,746	52,267	50,788		
2	—			59,614	58,135	56,656		
—	2 1/4	11	2,309	65,710	64,231	62,752	1,479	0,317
2 1/2	—			75,184	73,705	72,226		
—	2 3/4			81,534	80,055	78,576		
3	—			87,884	86,405	84,926		
—	3 1/4			93,980	92,501	91,022		
3 1/2	—			100,330	98,851	97,372		
—	3 3/4			106,680	105,201	103,722		
4	—			113,030	111,551	110,072		
—	4 1/2			125,730	124,251	122,772		
5	—			138,430	136,951	135,472		
—	5 1/2			151,130	149,651	148,172		
6	—			163,830	162,351	160,872		

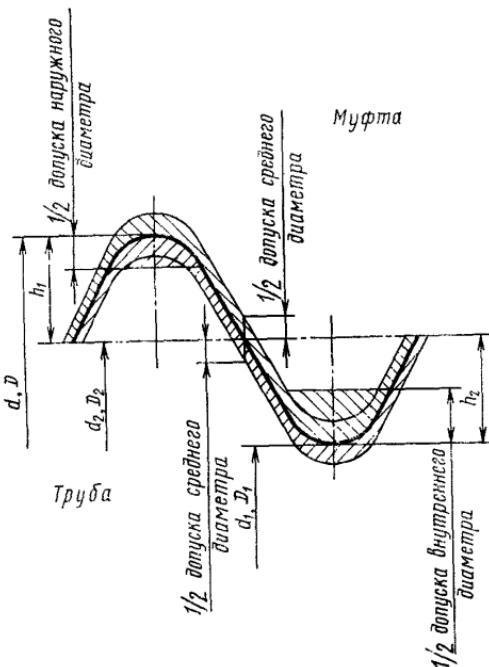
Примечание. При выборе размеров шайб первый ряд следует предпочтить второму.

2. ДОПУСКИ

2.1. Для трубной цилиндрической резьбы устанавливаются два класса точности — А и В.

2.2. Предельные отклонения диаметров резьбы не должны превышать указанных на черт. 2 и в табл. 2.

Отклонения отсчитываются от номинального профиля резьбы в направлении, перпендикулярном оси резьбы.



Черт. 2

2.3. Допуски среднего диаметра являются суммарными, включающими отклонения собственно среднего диаметра резьбы и диаметральные компенсации отклонений шага и половины угла профиля.

2.4. Предельные отклонения внутренней резьбы, предназначеннной для соединения с наружной конической резьбой по ГОСТ 6211—69, должны соответствовать классу точности А или величинам, установленным в ГОСТ 6211—69.

Таблица 2

Номинальный размер резьбы в дюймах	Наружный диаметр		Средний диаметр				Внутренний диаметр	
	Труба d		Муфта D_2		Труба d_2		Муфта D_1	
	Пределевые отклонения, мкм							
	верхнее	нижнее	нижнее	верхнее	верхнее	нижнее	нижнее	верхнее
$\frac{1}{8}$				+107	+214	-107	-214	+282
$\frac{1}{4}$				+125	+250	-125	-250	+445
$\frac{3}{8}$				+125	+250	-125	-250	+445
$\frac{1}{2}$				+142	+284	-142	-284	+541
$\frac{5}{8}$				+142	+284	-142	-284	+541
$\frac{3}{4}$				+142	+284	-142	-284	+541
$\frac{7}{8}$				+142	+284	-142	-284	+541
1				+180	+360	-180	-360	+640
$1\frac{1}{8}$	0		0	+180	+360	-180	-360	+640
$1\frac{1}{4}$				+180	+360	-180	-360	+640
$1\frac{3}{8}$				+180	+360	-180	-360	+640
$1\frac{1}{2}$				+180	+360	-180	-360	+640
$1\frac{3}{4}$				+180	+360	-180	-360	+640
2				+180	+360	-180	-360	+640
$2\frac{1}{4}$				+217	+434	-217	-434	+640
$2\frac{1}{2}$				+217	+434	-217	-434	+640
$2\frac{3}{4}$				+217	+434	-217	-434	+640

Продолжение табл. 2

Номинальный размер резьбы в дюймах	Наружный диаметр			Средний диаметр				Внутренний диаметр		
	Труба d		Муфта D_2	Труба d_2		Муфта D_1		верхнее	нижнее	
	верхнее	нижнее		верхнее	нижнее	верхнее	нижнее			
Пределевые отклонения, мкм										
	верх- нее	нижнее	ниж- нее	верх- нее	класс А	класс В	верх- нее	нижнее	ниж- нее	
3		-434		+217	+217	+434		-217	-434	+640
$3\frac{1}{4}$		-434		+217	+217	+434		-217	-434	+640
$3\frac{1}{2}$		-434		+217	+217	+434		-217	-434	+640
$3\frac{3}{4}$		-434		+217	+217	+434		-217	-434	+640
4	0	-434	0	+217	+217	+434	0	-217	-434	0 +640
$4\frac{1}{2}$		-434		+217	+217	+434		-217	-434	+640
5		-434		+217	+217	+434		-217	-434	+640
$5\frac{1}{2}$		-434		+217	+217	+434		-217	-434	+640
6		-434		+217	+217	+434		-217	-434	+640

2.5. Допускается выполнять вершину профиля резьбы с плоским срезом в пределах, ограниченных соответственно допусками наружного диаметра резьбы трубы и внутреннего диаметра резьбы муфты.

2.6. В случаях, когда закругление вершины профиля резьбы обязательно, это должно оговариваться в конструкторской документации.

2.7. Для внутренней резьбы, предназначеннной для соединения с наружной конической по ГОСТ 6211—69, закругление вершины профиля обязательно.

2.8. Предельные отклонения расстояний вершин и впадин резьбы трубы и муфты от линии среднего диаметра (размеры h_1 и h_2 , черт. 2) должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Обозначение размера	Предельные отклонения, мкм	
	верхнее	нижнее
h_1	Трубы	-25
	Муфты	+50
h_2	Трубы	+50
	Муфты	-25

Предельные отклонения размеров h_1 и h_2 являются исходными при проектировании резьбообразующего инструмента и факультативными — для изделий.

2.9. Для наружных резьб класса точности В с закругленными вершинами профиля резьбы допускается выход за нижний предел поля допуска наружного диаметра при условии соблюдения требований п. 2.5.

2.10. Резьба должна обозначаться буквами Труб., номинальным размером и классом точности, например: Труб 2" кл. А.

Редактор С. Г. Вилькина
Технический редактор Л. В. Вейнберг
Корректор М. М. Герасименко