

С С С Р
Управление
по стандартизации
при
Совете Министров
Союза ССР

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ**

**РЕЗЬБА ТРУБНАЯ
ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ**

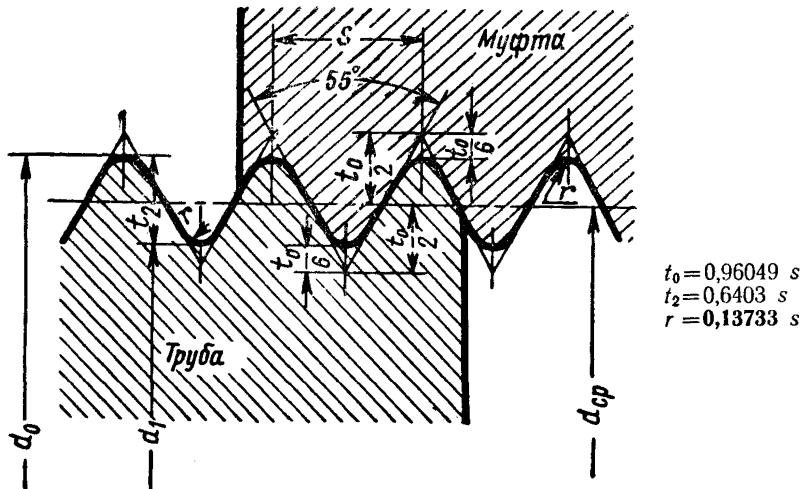
**ГОСТ
6357—52**

Взамен
ОСТ НКТП 266

Группа Г13

I. ПРОФИЛЬ И РАЗМЕРЫ

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



Размеры, мм

Таблица I

Обозначение размера резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Шаг резьбы	Диаметр резьбы			Высота профиля t_2	Радиус закругления r
			наружный d_0	средний d_{cp}	внутренний d_1		
($\frac{1}{8}$)	28	0,907	9,729	9,148	8,567	0,581	0,125
$\frac{1}{4}$	19	1,337	13,158	12,302	11,446	0,856	0,184
$\frac{3}{8}$	19	1,337	16,663	15,807	14,951	0,856	0,184
$\frac{1}{2}$	14	1,814	20,956	19,794	18,632	1,162	0,249

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 1 коп.

Внесен Министерством
станкостроения

Утвержден Управлением
по стандартизации
13/IX 1952 г.

Срок введения
1/VII 1954 г.

ГОСТ 6357—52

Резьба трубная цилиндрическая

Продолжение

Обозначение размера резьбы, дюймы	Число ниток на 1° <i>n</i>	Шаг резьбы <i>s</i>	Диаметр резьбы			Высота профиля <i>t₂</i>	Радиус закругления <i>r</i>
			наружный <i>d₀</i>	средний <i>d_{cp}</i>	внутренний <i>d₁</i>		
(%)	14	1,814	22,912	21,750	20,588	1,162	0,249
¾	14	1,814	26,442	25,281	24,119	1,162	0,249
(%)	14	1,814	30,202	29,040	27,878	1,162	0,249
1	11	2,309	33,250	31,771	30,292	1,479	0,317
(1 ¼)	11	2,309	37,898	36,420	34,941	1,479	0,317
1 ¼	11	2,309	41,912	40,433	38,954	1,479	0,317
(1 ½)	11	2,309	44,325	42,846	41,367	1,479	0,317
1 ½	11	2,309	47,805	46,326	44,847	1,479	0,317
(1 ¾)	11	2,309	53,748	52,270	50,791	1,479	0,317
2	11	2,309	59,616	58,137	56,659	1,479	0,317
(2 ¼)	11	2,309	65,712	64,234	62,755	1,479	0,317
2 ¼	11	2,309	75,187	73,708	72,230	1,479	0,317
(2 ½)	11	2,309	81,537	80,058	78,580	1,479	0,317
3	11	2,309	87,887	86,409	84,930	1,479	0,317
(3 ¼)	11	2,309	100,334	98,855	97,376	1,479	0,317
4	11	2,309	113,034	111,556	110,077	1,479	0,317
5	11	2,309	138,435	136,957	135,478	1,479	0,317
6	11	2,309	163,836	162,357	160,879	1,479	0,317

Приложение. Резьбу $\frac{1}{8}$ " по возможности не применять. Резьбы $\frac{5}{8}$ ", $\frac{7}{8}$ ", $1\frac{1}{8}$ ", $1\frac{3}{8}$ ", $1\frac{3}{4}$ ", $2\frac{1}{4}$ ", $2\frac{3}{4}$ " и $3\frac{1}{2}$ " должны применяться только для изделий, для которых стандартами предусмотрены эти размеры резьбы.

Обозначение резьбы составляется из обозначения размера резьбы, указанного в табл. 1, с добавлением обозначения: «труб», и указания класса точности («кл. 2» или «кл. 3»), например: Труб 2" кл. 2.

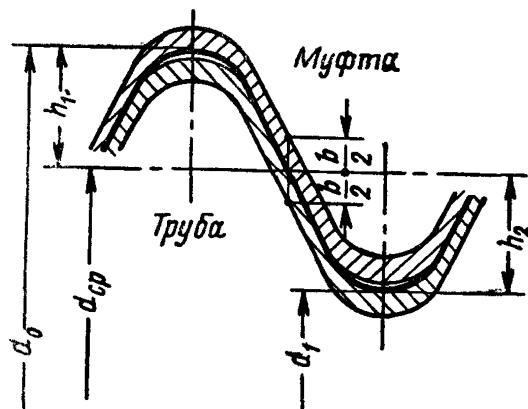
II. ДОПУСКИ РЕЗЬБЫ

2. Отклонения среднего диаметра резьбы не должны выходить за пределы полей допусков (черт. 2), указанных в табл. 2.

Резьба трубная цилиндрическая

ГОСТ 6357—52

Расстояния вершин и впадин от линии среднего диаметра, указанные в табл. 2, устанавливаются как исходные для проектирования резьбообразующего инструмента и факультативные для приемки изделий.



Черт. 2

Таблица 2

Обозначение размера резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Резьба трубы и муфты	Резьба трубы		Резьба муфты	
			Расстояние от линии среднего диаметра			
		Допуски среднего диаметра		вершины резьбы h_1	впадины резьбы h_2	впадины резьбы h_1
		Класс точности		наиб.	наим.	наиб.
		2	3	наиб.	наим.	наиб.
($\frac{1}{8}$)	28	133	219	265	215	340
		137	228			290
	19			400	340	488
		148	247		428	478
					428	400
						350
$\frac{1}{4}$		161	265			
		174	286	545	485	641
	14				581	631
					581	545
						495
$\frac{1}{2}-\frac{3}{4}$		193	321			
		224	370	700	640	800
	11				740	790
					740	700
$1\frac{1}{4}-2\frac{1}{4}$						650

ГОСТ 6357—52

Резьба трубная цилиндрическая

Продолжение

Обозначение размера резьбы, дюймы	Число ниток на 1"	Резьба трубы и муфты		Резьба трубы		Резьба муфты	
		Расстояние от линии среднего диаметра					
		Допуски среднего диаметра		вершины резьбы h_1	впадины резьбы h_2	впадины резьбы h_1	вершины резьбы h_2
		Класс точности		наиб.	наим.	наиб.	наим.
		2	3				
<i>мк</i>							
$2\frac{1}{2}$	11	224	370	700	630	810	740
$2\frac{3}{4}-3$		255	421				
$3\frac{1}{2}$		255	421				
4	11	270	446	700	620	820	740
5		286	473				
6		286	473				

3. Предельные отклонения шага и угла профиля резьбы настоящим стандартом в отдельности не устанавливаются. Указанные в табл. 2 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.