

Основные нормы взаимозаменяемости

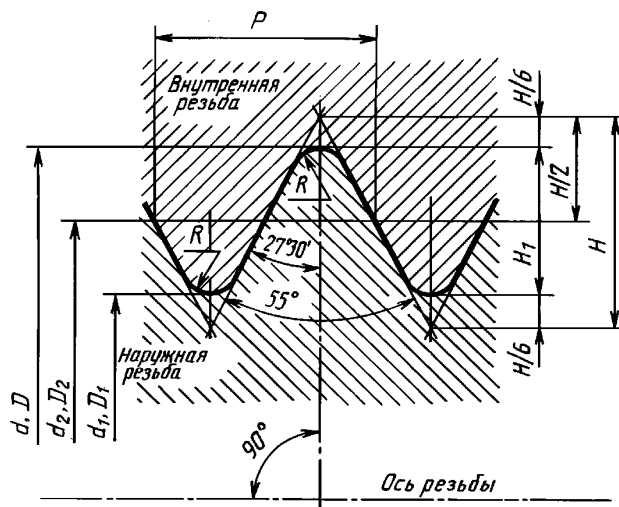
РЕЗЬБА ТРУБНАЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКАЯ

ГОСТ
6357—81Basic norms of interchangeability.
Pipe cylindrical threadДата введения 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на трубную цилиндрическую резьбу, применяемую в цилиндрических резьбовых соединениях, а также в соединениях внутренней цилиндрической резьбы с наружной конической резьбой по ГОСТ 6211, и устанавливает профиль, основные размеры и допуски резьбы.

1. ПРОФИЛЬ

1.1. Номинальный профиль резьбы и размеры его элементов должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



d — наружный диаметр наружной резьбы (трубы); d_1 — внутренний диаметр наружной резьбы; d_2 — средний диаметр наружной резьбы; D — наружный диаметр внутренней резьбы (муфты); D_1 — внутренний диаметр внутренней резьбы; D_2 — средний диаметр внутренней резьбы; P — шаг резьбы; H — высота исходного треугольника; H_1 — рабочая высота профиля; R — радиус закругления вершины и впадины резьбы

Черт. 1

Т а б л и ц а 1
Размеры в миллиметрах

Шаг P	Число шагов z на длине 25,4 мм	$H = 0,960491P$	$H_1 = 0,640327P$	$\frac{H}{6} = 0,160082P$	$R = 0,137329P$
0,907	28	0,871165	0,580777	0,145194	0,124557
1,337	19	1,284176	0,856117	0,214029	0,183609
1,814	14	1,742331	1,161553	0,290389	0,249115
2,309	11	2,217774	1,478515	0,369629	0,317093

П р и м е ч а н и е. Числовые значения шагов определены из соотношения $P = 25,4/z$ с округлением до третьего знака после запятой и приняты в качестве исходных при расчете основных элементов профиля.

1.2. Вершины наружной резьбы, а также внутренней резьбы допускается выполнять с плоским срезом в случаях, когда исключена возможность ее соединения с наружной конической резьбой по ГОСТ 6211.

2. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

2.1. Обозначение размера резьбы, шаги и номинальные значения наружного, среднего и внутреннего диаметров резьбы должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 2.

Т а б л и ц а 2
Размеры в миллиметрах

Обозначение размера резьбы		Шаг P	Диаметр резьбы		
Ряд 1	Ряд 2		$d = D$	$d_2 = D_2$	$d_1 = D_1$
$1/16$	—	0,907	7,723	7,142	6,561
$1/8$			9,728	9,147	8,566
$1/4$	—	1,337	13,157	12,301	11,445
$3/8$			16,662	15,806	14,950
$1/2$			20,955	19,793	18,631
$3/4$	$5/8$	1,814	22,911	21,749	20,587
	$7/8$		26,441	25,279	24,117
				30,201	29,039
1	$1 1/8$	2,309	33,249	31,770	30,291
$1 1/4$			37,897	36,418	34,939
			41,910	40,431	38,952
$1 1/2$	$1 3/8$		44,323	42,844	41,365
	$1 3/4$		47,803	46,324	44,845
				53,746	52,267
2	$2 1/4$	59,614	58,135	56,656	
$2 1/2$		65,710	64,231	62,752	
		75,184	73,705	72,226	
3	$2 3/4$	81,534	80,055	78,576	
		87,884	85,405	84,926	
	$3 1/4$	93,980	92,501	91,022	

Окончание табл. 2

Обозначение размера резьбы		Шаг P	Диаметр резьбы		
Ряд 1	Ряд 2		$d = D$	$d_2 = D_2$	$d_1 = D_1$
3 ^{1/2}	3 ^{3/4}	2,309	100,330	98,851	97,372
			106,680	105,201	103,722
4	113,030		111,551	110,072	
5	4 ^{1/2}		125,730	124,251	122,772
			138,430	136,951	135,472
6	5 ^{1/2}		151,130	149,651	148,172
		163,830	162,351	160,872	

При выборе размеров первый ряд следует предпочитать второму.

2.2. Числовые значения диаметров d_2 и d_1 вычисляются по следующим формулам:

$$d_2 = D_2 = d - 0,640327 P; \quad (1)$$

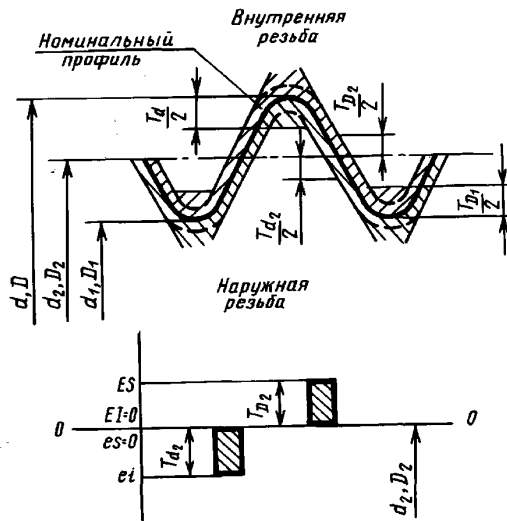
$$d_1 = D_1 = d - 0,280654 P. \quad (2)$$

Числовые значения диаметра d установлены эмпирически.

3. ДОПУСКИ

3.1. Схемы полей допусков наружной и внутренней резьбы приведены на черт. 2.

Отклонения отсчитывают от номинального профиля резьбы в направлении перпендикулярном оси резьбы.



es — верхнее отклонение диаметров наружной резьбы;
 ES — верхнее отклонение диаметров внутренней резьбы;
 ei — нижнее отклонение диаметров наружной резьбы;
 EI — нижнее отклонение диаметров внутренней резьбы;

T_d, T_{d_2} } — допуски диаметров d, d_2, D_1, D_2
 T_{D_1}, T_{D_2} }

Черт. 2

3.2. Допуски среднего диаметра резьбы устанавливают двух классов точности — А и В.

Допуски среднего диаметра резьбы являются суммарными.

Допуски диаметров d_1 и D не устанавливают.

С. 4 ГОСТ 6357—81

3.3. Числовые значения допусков диаметров наружной и внутренней резьбы должны соответствовать приведенным в табл. 3.

Т а б л и ц а 3

Обозначение размера резьбы	Шаг P , мм	Наружная резьба			Внутренняя резьба		
		Диаметры резьбы					
		d	d_2		D_2		D_1
		Допуски, мкм					
		T_d	T_{d_2}		T_{D_2}		T_{D_1}
Класс А	Класс Б		Класс А	Класс Б			
$1/16; 1/8$	0,907	214	107	214	107	214	282
$1/4; 3/8$	1,337	250	125	250	125	250	445
$1/2; 5/8; 3/4; 7/8$	1,814	284	142	284	142	284	541
1; $1^1/8; 1^1/4; 1^3/8;$ $1^1/2; 1^3/4; 2$	2,309	360	180	360	180	360	640
$2^1/4; 2^1/2;$ $2^3/4; 3; 3^1/4;$ $3^1/2; 3^3/4; 4; 4^1/2;$ $5; 5^1/2; 6$		434	217	434	217	434	

П р и м е ч а н и е. Числовые значения допусков установлены эмпирически.

3.4. Длины свинчивания подразделяют на две группы: нормальные N и длинные L .
Длины свинчивания, относящиеся к группам N и L , приведены в табл. 4.

Т а б л и ц а 4
Размеры в миллиметрах

Обозначение размера резьбы	Шаг P	Длина свинчивания		Обозначение размера резьбы	Шаг P	Длина свинчивания	
		N	L			N	L
$1/16; 1/8$	0,907	Св. 4 до 12	Св. 12	$1^1/2; 1^3/4; 2;$ $2^1/4; 2^1/2;$ $2^3/4; 3$	2,309	Св. 12 до 36	Св. 36
$1/4; 3/8$	1,337	Св. 5 до 16	Св. 16				
$1/2; 5/8; 3/4; 7/8$	1,814	Св. 7 до 22	Св. 22	$3^1/4; 3^1/2;$ $3^3/4;$ $4; 4^1/2; 5;$ $5^1/2; 6$	2,309	Св. 13 до 40	Св. 40
1; $1^1/8; 1^1/4;$ $1^3/8$	2,309	Св. 10 до 30	Св. 30				

П р и м е ч а н и е. Числовые значения длин свинчивания установлены эмпирически.

3.5. Допуск резьбы, если нет особых оговорок, относится к наибольшей нормальной длине свинчивания N , указанной в табл. 4, или ко всей длине резьбы, если она меньше наибольшей нормальной длины свинчивания.

3.6. Допуски среднего диаметра внутренней резьбы по настоящему стандарту, предназначенной для соединения с наружной конической резьбой по ГОСТ 6211, должны соответствовать классу точности А.

При этом конструкция деталей с внутренней цилиндрической резьбой должна обеспечивать ввинчивание наружной конической резьбы на глубину не менее указанной в ГОСТ 6211, п. 2.6.

3.7. Числовые значения предельных отклонений диаметров наружной и внутренней резьбы должны соответствовать указанным в табл. 5.

Таблица 5

Обозначение размера резьбы	Шаг P , мм	Наружная резьба				Внутренняя резьба							
		Диаметр резьбы											
		d		d_2		d_1		D					
		Пред. откл., мкм											
		es	ei	es	ei		es	EI	ES		EI	ES	EI
				Класс А	Класс В			Класс А	Класс В				
$1/16; 1/8$	0,907	0	-214	0	-107	-214	0	0	+107	+214	0	+282	0
$1/4; 3/8$	1,337	0	-250	0	-125	-250	0	0	+125	+250	0	+445	0
$1/2; 5/8; 3/4; 7/8$	1,814	0	-284	0	-142	-284	0	0	+142	+284	0	+541	0
$1; 1 1/8; 1 1/4; 1 3/8;$ $1 1/2; 1 3/4; 2$	2,309	0	-360	0	-180	-360	0	0	+180	+360	0	+640	0
$2 1/4; 2 1/2; 2 3/4; 3;$ $3 1/4; 3 1/2; 3 3/4; 4;$ $4 1/2; 5; 5 1/2; 6$		0	-434	0	-217	-434	0	0	+217	+434	0		0

Примечание. Нижнее отклонение внутреннего диаметра d_1 и верхнее отклонение наружного диаметра D не устанавливают.

3.8. Предельные отклонения среза вершин и впадин наружной и внутренней резьбы приведены в приложении.

4. ОБОЗНАЧЕНИЯ РЕЗЬБЫ

4.1. В условное обозначение трубной цилиндрической резьбы должны входить:

- буква G , обозначение размера резьбы и класс точности среднего диаметра. Условное обозначение для левой резьбы дополняют буквами LH .

Примеры условных обозначений резьбы:

- класса точности А:

$$G 1 1/2 - A$$

- левой резьбы класса точности В:

$$G 1 1/2 LH - B$$

4.2. Длину свинчивания N в обозначении резьбы не указывают.

Длину свинчивания L указывают в миллиметрах.

Пример:

$$G 1 1/2 LH - B - \underbrace{40}_{\text{Длина свинчивания}}$$

4.3. Посадку обозначают дробью, в числителе которой указывают обозначение класса точности внутренней резьбы, а в знаменателе — обозначение класса точности наружной резьбы.

Примеры:

$$G 1 1/2 - A/A$$

$$G 1 1/2 LH - A/B.$$

С. 6 ГОСТ 6357—81

4.4. Соединение внутренней трубной цилиндрической резьбы класса точности А по настоящему стандарту с наружной трубной конической резьбой по ГОСТ 6211 обозначают следующим образом.

Пример:

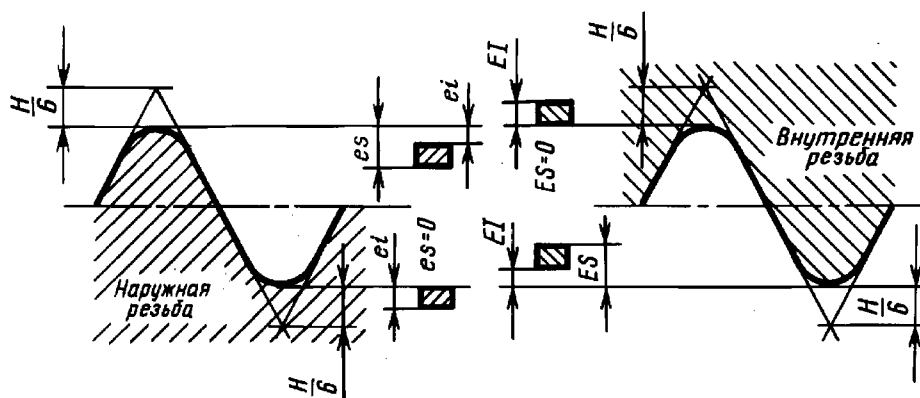
$$\frac{G}{R} 1\frac{1}{2} - A \text{ или } G/R 1\frac{1}{2} - A$$

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРЕДЕЛЬНЫЕ ОТКЛОНЕНИЯ СРЕЗА ВЕРШИН И ВПАДИН РЕЗЬБЫ

1. Настоящее приложение содержит информацию о предельных отклонениях среза (размера $\frac{H}{6}$) вершин и впадин наружной и внутренней резьбы, которые являются исходными при проектировании резьбообразующего инструмента и не подлежат обязательному контролю, если это не установлено особо.

2. Предельные отклонения размера $\frac{H}{6}$ приведены на чертеже и в таблице.



es — верхнее отклонение среза вершины и впадины наружной резьбы; ES — верхнее отклонение среза вершины и впадины внутренней резьбы; ei — нижнее отклонение среза вершины и впадины наружной резьбы; EI — нижнее отклонение среза вершины и впадины внутренней резьбы

Черт. 3

Срез вершины наружной и внутренней резьбы		Срез впадины наружной и внутренней резьбы	
Пред. откл., мкм			
$es = ES$	$ei = EI$	$es = ES$	$ei = EI$
+75	+25	0	-50

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности
- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.12.81 № 5790
- 3. ВЗАМЕН** ГОСТ 6357—73
- 4. Стандарт полностью соответствует** СТ СЭВ 1157—78
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 6211—81	Вводная часть, 1.2, 3.6, 4.4

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ

Поправка к ГОСТ 6357—81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба трубная цилиндрическая (см. Переиздание. Март 1993 г.)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Пункт 3.3. Таблица 3. Графа «Допуски, мкм» (2 раза)	Класс В	Класс В

(ИУС № 5 2008 г.)