

РЕЗЬБА КРУТЛАЯ ДЛЯ САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ АРМАТУРЫ

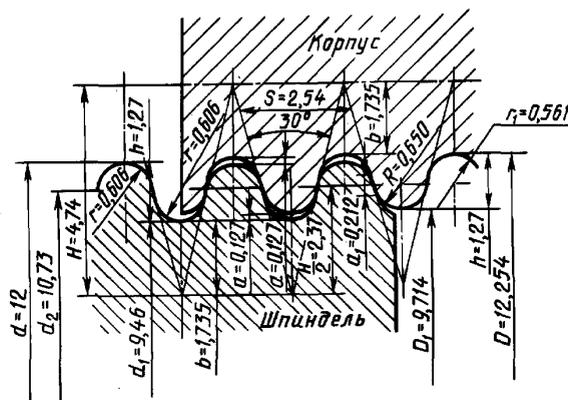
Профиль, основные размеры, допуски

ГОСТ
13536—68Round thread for sanitary fittings.
Profile, basic dimensions, tolerances

Дата введения 01.01.70

1. Настоящий стандарт распространяется на круглую резьбу для шпинделей вентилей смесителей, туалетных по ГОСТ 19681 и водопроводных кранов.

2. Профиль и размеры резьбы должны соответствовать указанным на черт. 1.



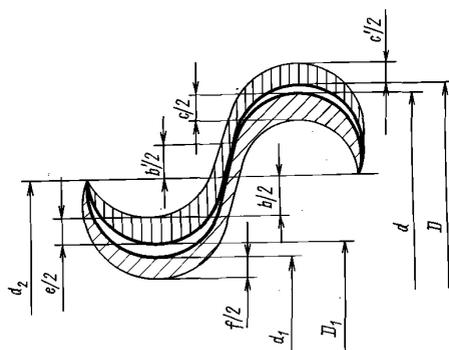
$$H = 1,86603 S; r = 0,23851 S; h = 0,5 S; R = 0,25597 S;$$

$$a = 0,05 S; r_1 = 0,22105 S$$

Черт. 1

3. Расположение полей допусков резьбы и сами допуски должны соответствовать указанным на черт. 2 и в таблице.

Отклонения отсчитывают от соответствующих номинальных значений диаметров резьбы в направлении, перпендикулярном к оси резьбы.



Черт. 2

С. 2 ГОСТ 13536—68

Номинальный диаметр резьбы d , мм	Резьба на шпинделе						Резьба в корпусе					
	Наружный диаметр d		Внутренний диаметр d_1		Средний диаметр d_2			Внутренний диаметр D_1		Наружный диаметр D		
	Пред. откл., мкм											
	верхн.	нижн. $-c$	верхн.	нижн. $-f$	верхн.	нижн. $-b$	нижн.	верхн. $+b'$	нижн.	верхн. $+e$	нижн.	верхн. $+c'$
12	0	220	0	220	0	180	0	180	0	220	0	220

4. Предельные отклонения отдельно для шага и для угла профиля резьбы настоящим стандартом не устанавливаются. Указанные в таблице 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.

Пример условного обозначения круглой резьбы диаметром $d = 12$ мм, шагом $S = 2,54$ мм:

Кр 12-2,54 ГОСТ 13536—68

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности
2. УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 23.02.68
3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 19681—94	1

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ