

**УСТРОЙСТВА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ВВЕРТНЫХ  
СОЕДИНЕНИЙ С РЕЗИНОВЫМИ КОЛЬЦАМИ  
КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ.  
ВВЕРТНАЯ ЧАСТЬ**

**ГОСТ  
19530-74\***

**Конструкция и размеры**

Sealing devices of screw joints with round  
cross-section rubber rings. Screw part.  
Construction and dimensions

ОКП 75 9970

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 25 февраля 1974 г. № 480 срок введения установлен

с 01.07.75

Постановлением Госстандарта от 27.09.85 № 3124  
срок действия продлен

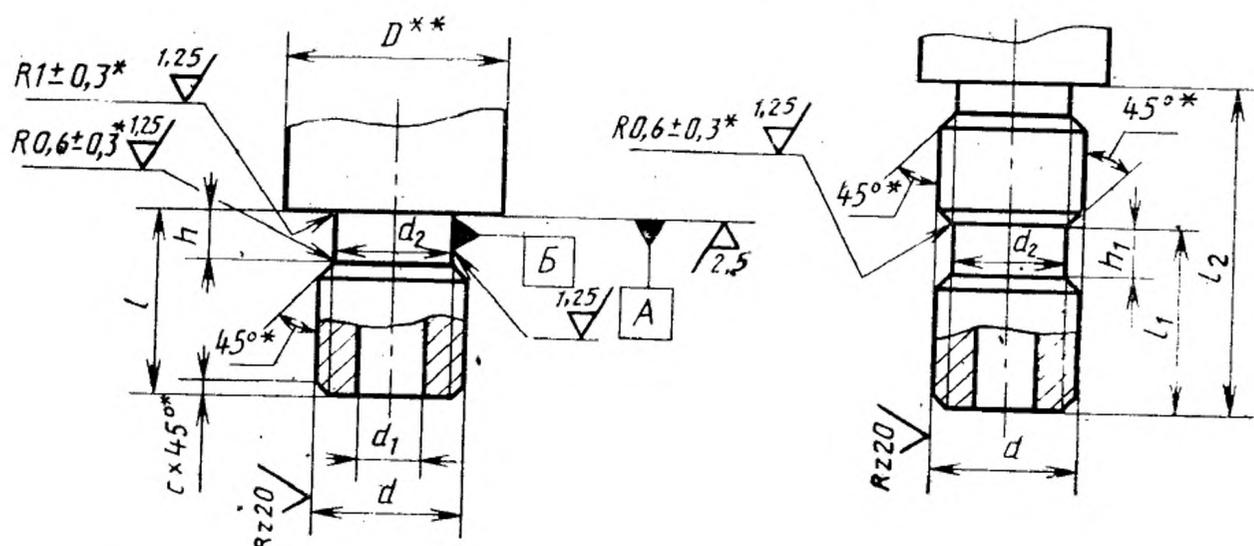
до 01.01.91

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Конструкция и размеры ввертной части детали должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

*Исполнение 1*

*Исполнение 2  
(остальное см. исполнение 1)*



\* Размер обеспечивается инструментом.

\*\* Для деталей с шестигранником размер  $S$  «под ключ» (номинальный) должен быть равен или больше номинального  $D$ .

**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**

★

\* Переиздание (сентябрь 1986 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными  
в октябре 1980 г., сентябре 1985 г. (ИУС 1-81, 12-85).

Размеры, мм

Резьба <i>d</i>	Применяе- мость	<i>d</i>				Предельные отклонения		<i>h</i> <sub>1</sub>	<i>D</i> , не менее	<i>l</i> , не более	<i>l</i> <sub>1</sub> , не более	<i>l</i> <sub>2</sub>		<i>S</i> , не менее
		<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>h</i>	<i>h</i> <sub>1</sub>	Номин.	Пред. откл.							
		<i>H</i> <sub>12</sub>	<i>h</i> <sub>11</sub>	$\pm 0,2$	$\pm 0,2$									
M6		1,7	4,3	3	5	11,0	9,0	11,0	19,0	±0,3	1,0			
M8		2,7	6,0			13,0	10,0	12,0	21,0					
M10		3,7	7,6			15,0	11,0	13,0	24,0					
M12×1,5		5,5	9,6			17,0	12,0	14,0	25,0					
M14×1,5		7,5	11,6			19,0	12,0	14,0	25,0					
M16×1,5		9,5	13,6			21,0	13,0	15,0	27,0					
M18×1,5		10,5	15,6			23,0								
M20×1,5		11,5	17,6			25,0	14,0	16,0	29,0					
M22×1,5		13,5	19,6			27,0								
M24×1,5		15,5	21,6		6	29,0	16,0	18,0	31,0					
M27×1,5		17,0	24,6	4		32,0								
M30×1,5		21,0	27,6			35,0	17,0	19,0	33,0					
M33×1,5		24,0	30,6			39,0	18,0	20,0	34,0					
M36×1,5		27,0	33,6			42,0	19,0	21,0	35,0					
M39×1,5		29,0	36,6			45,0								
M42×1,5		31,0	39,6			48,0	-20,0	22,0	36,0					
M45×1,5		34,0	42,6			51,0								
M48×1,5		37,0	45,6			54,0								

2. Поле допуска резьбы деталей из стали и титана —  $6e$ , из алюминиевого сплава —  $6h$  по ГОСТ 16093—81. Радиусы впадин резьбы в деталях из титана —  $0,144—0,180$  от размера шага резьбы.

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Неуказанные радиусы —  $0,2—0,4$  мм.

4. Радиальное биение поверхности Б и торцовое биение поверхности А относительно среднего диаметра резьбы — не более  $0,08$  мм.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

5. Допускается при получении удовлетворительных результатов испытаний применять параметр шероховатости поверхностей Б,  $R 0,6 \pm 0,3$  и  $R 1 \pm 0,3$  до  $Ra 2,5$  мкм.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Вертные детали из алюминиевого сплава применять для давлений рабочих сред до  $14,7$  МПа ( $150$  кгс/см<sup>2</sup>).

7. Неуказанные проточки — по ГОСТ 10549—80.

6, 7. (Введены дополнительно, Изм. № 2).