

**РЕЗЬБА КОНИЧЕСКАЯ ДЮЙМОВАЯ
 С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 60°**

**ГОСТ
 6111—52**

Дата введения 01.10.52

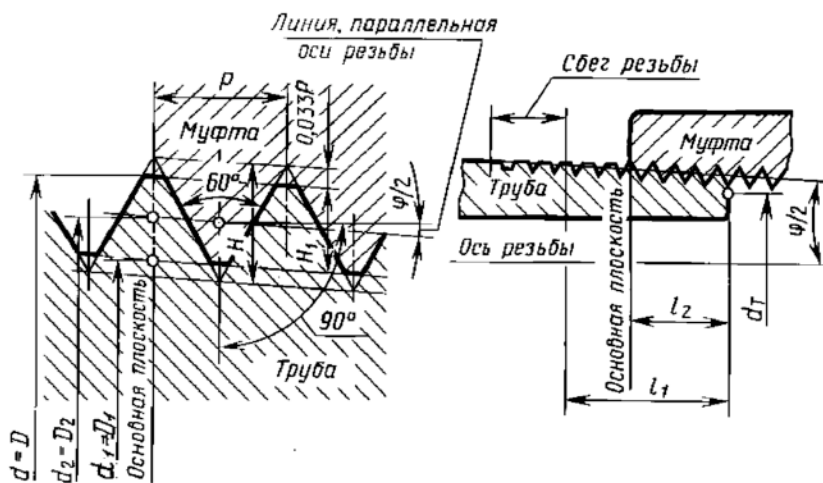
Настоящий стандарт распространяется на резьбовые соединения топливных, масляных, водяных и воздушных трубопроводов машин и станков.

Примечания:

1. В трубопроводах из стальных водо-газопроводных труб по ГОСТ 3262 соединения с конической резьбой должны выполняться по ГОСТ 6211.
2. (Исключен, Изм. № 2).

I. РАЗМЕРЫ

1. Профиль и размеры конической дюймовой резьбы с углом профиля 60° должны соответствовать черт. 1 и табл. 1.



$$H = 0,866P; H_1 = 0,8P; \varphi/2 = 1^{\circ}47'24''; \text{конусность } 2\text{tg}\varphi/2 = 1 : 16$$

Черт. 1

Шаг резьбы измеряют параллельно оси резьбы.

Биссектриса угла профиля перпендикулярна к оси резьбы.

Пример условного обозначения конической резьбы $3/4''$:

$K^{3/4''}$ ГОСТ 6111—52

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Таблица 1
Размеры в миллиметрах

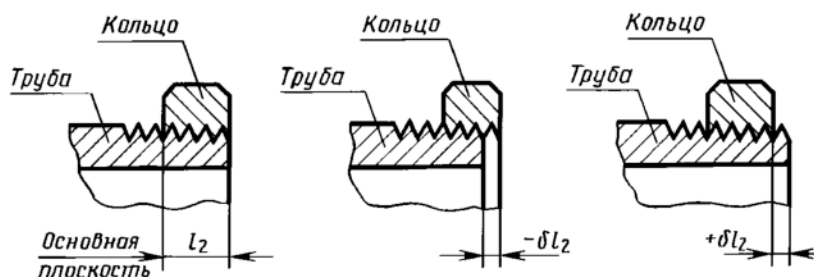
Обозначение размера резьбы, дюймы	Число ниток на 1" n	Шаг резьбы P	Длина резьбы		Диаметр резьбы в основной плоскости			Внутренний диаметр резьбы у торца трубы d_t	Рабочая высота витка H
			рабочая l_1	от торца трубы до основной плоскости l_2	средний $d_2 = D_2$	наружный $d = D$	внутренний $d_1 = D_1$		
$1/16$	27	0,941	6,5	4,064	7,142	7,895	6,389	6,135	0,753
$1/8$			7,0	4,572	9,519	10,272	8,766	8,480	
$1/4$	18	1,411	9,5	5,080	12,443	13,572	11,314	10,997	1,129
$3/8$			10,5	6,096	15,926	17,055	14,797	14,416	
$1/2$	14	1,814	13,5	8,128	19,772	21,223	18,321	17,813	1,451
$3/4$			14,0	8,611	25,117	26,568	23,666	23,128	
1	$11\frac{1}{2}$	2,209	17,5	10,160	31,461	33,228	29,694	29,059	1,767
$1\frac{1}{4}$			18,0	10,668	40,218	41,985	38,451	37,784	
$1\frac{1}{2}$			18,5		46,287	48,054	44,520	43,853	
2			19,0	11,074	58,325	60,092	56,558	55,866	

Примечания

1. При свинчивании без натяга трубы и муфты с номинальными размерами резьбы основная плоскость резьбы трубы совпадает с торцом муфты.
2. Размер d_t справочный.
3. Вместо резьбы $1/16$ " допускается применять коническую резьбу М6×1 по ГОСТ 19853.
4. Число витков с полным профилем в резьбовом сопряжении не должно быть менее двух.
5. Допускается уменьшать размер l_2 (расстояние от основной плоскости до торца трубы), при этом должно быть соблюдено требование п. 4 в отношении разности размеров $l_1 - l_2$.

II. ДОПУСКИ

2. Резьбу трубы (наружную) проверяют по среднему диаметру резьбовым калибром-кольцом по ГОСТ 6485. Осевое смещение основной плоскости трубы Δl_2 (черт. 2) относительно номинального расположения не должно превышать $\pm P$ (шаг резьбы).



Черт. 2