

0111



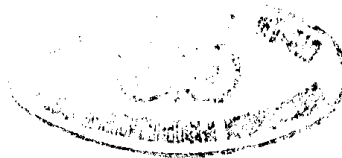
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

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

**ГОСТ 6111—52**

**Издание официальное**



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**ГОСТ**

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

**6111-52\***

Взамен  
ОСТ 20010-38

---

Утвержден Управлением по стандартизации при Совете Министров Союза ССР  
10 января 1952 г. Срок введения установлен

с 01.10.52

Проверен в 1984 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

Примечания:

1. В трубопроводах из стальных водогазопроводных труб по ГОСТ 3262-75 соединения с конической резьбой должны выполняться по ГОСТ 6211-81.

2. (Исключен, Изм. № 2).

#### **I. РАЗМЕРЫ**

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

---

**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**

\* Переиздание (июль 1987 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1969 г., декабре 1984 г. (ИУС 1-70, 3-85).

© Издательство стандартов, 1987

Таблица 1

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

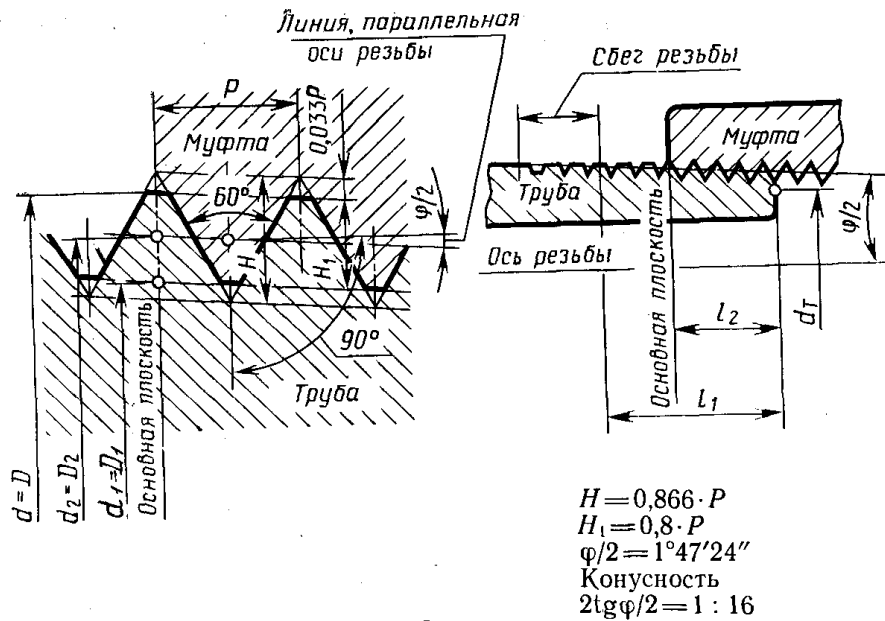
П р и м е ч а н и я:  
1. При свинчивании без натяга трубы и муфты с номинальными размерами резьбы основной плоскостью резьбы трубы совпадает с торцом муфты.

2. Размер  $d_r$  справочный.

3. Вместо резьбы  $1/16$ " допускается применять резьбу  $M6 \times 1$  коническую по ГОСТ 19853—74.

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 настоящего стандарта о разности размеров  $l_1-l_2$ .

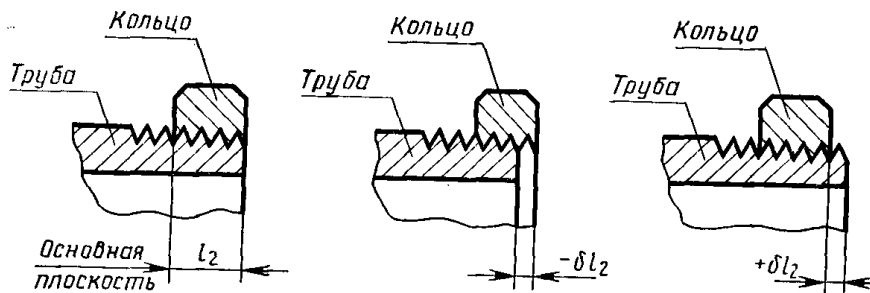


Черт. 1

Шаг резьбы измеряется параллельно оси резьбы.  
 Биссектриса угла профиля перпендикулярна к оси резьбы.  
 Условное обозначение конической резьбы  $\frac{3}{4}''$ :  
 $K\frac{3}{4}''$  ГОСТ 6111—52  
 (Измененная редакция, Изм. № 2).

### II. ДОПУСКИ

2. Резьба трубы (наружная резьба) проверяется по среднему диаметру резьбовым калибром-кольцом по ГОСТ 6485—69. Осевое смещение основной плоскости трубы  $\Delta l_2$  (черт. 2) относительно номинального расположения не должно превышать  $\pm P$  (шаг резьбы).

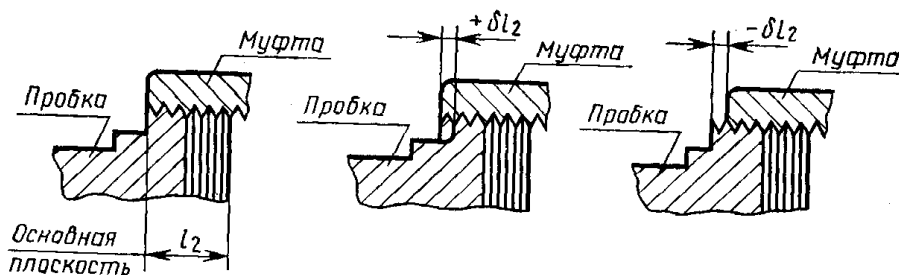


Черт. 2

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

С. 4 ГОСТ 6111—52

3. Резьба муфты (внутренняя резьба) проверяется по среднему диаметру резьбовым калибром-пробкой по ГОСТ 6485—69. Осевое смещение основной плоскости муфты  $\Delta l_2$  (черт. 3) относительно номинального расположения не должно превышать  $\pm P$  (шаг резьбы).

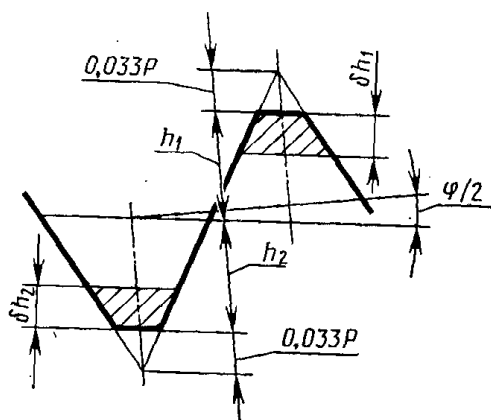


Черт. 3

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Разность размеров  $l_1-l_2$  должна быть не менее разности указанных в табл. 1 номинальных размеров  $l_1$  и  $l_2$ .

5. Отклонение расстояний вершин и впадин резьбы трубки и муфты от линии среднего диаметра резьбы ( $\delta h_1$  и  $\delta h_2$  по черт. 4) не должны превышать:



Черт. 4

Таблица 2

Обозначение размера резьбы	$h_1=h_2=1/2H_1$	$\delta h_1=\delta h_2$
	мм	
1/16 и 1/8"	0,3765	-0,045
1/4 и 3/8"	0,5645	-0,065
1/2 и 3/4"	0,7255	-0,085
1—2"	0,8835	-0,085

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Отклонения половины угла профиля, угла уклона ( $\varphi/2$ ) и отклонение по шагу резьбы (отклонения расстояний между любыми витками) не должны превышать:

Таблица 3

Обозначение размера резьбы дюймы	Предельное отклонение				
	половины угла профиля	угла уклона		по шагу резьбы	
		для наруж- ной резьбы	для внутрен- ней резьбы	на длине до	на длине
				10 мм	св. 10 мм
мм					
$1/16$ и $1/8$ "	$\pm 1^\circ$	+12' — 6'	—12' + 6'	$\pm 0,02$	$\pm 0,04$
$1/4$ —2"	$\pm 45'$	+10' — 5'	—10' + 5'	$\pm 0,02$	$\pm 0,04$

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).