



ИЗМ. 1 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ
РЕЗЬБОВЫЕ**

ДОПУСКИ ФОРМЫ И РАСПОЛОЖЕНИЯ ПОВЕРХНОСТЕЙ

**ГОСТ 26338—84
(СТ СЭВ 4319—83)**

Издание официальное



Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

СОЕДИНЕНИЯ ТРУБОПРОВОДОВ РЕЗЬБОВЫЕ
Допуски формы и расположения поверхностей

Threaded piping joints.
Tolerances of form and position

ГОСТ
26338—84

[СТ СЭВ 4319—83]

ОКСТУ 3702

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 ноября 1984 г. № 3987 срок введения установлен

с 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на детали резьбовых соединений трубопроводов, работающих в условиях неагрессивных сред при температуре от минус 40 до плюс 120 °С.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4319—83.

2. Допуски формы и расположения поверхностей деталей резьбовых соединений трубопроводов должны соответствовать указанным в таблице.

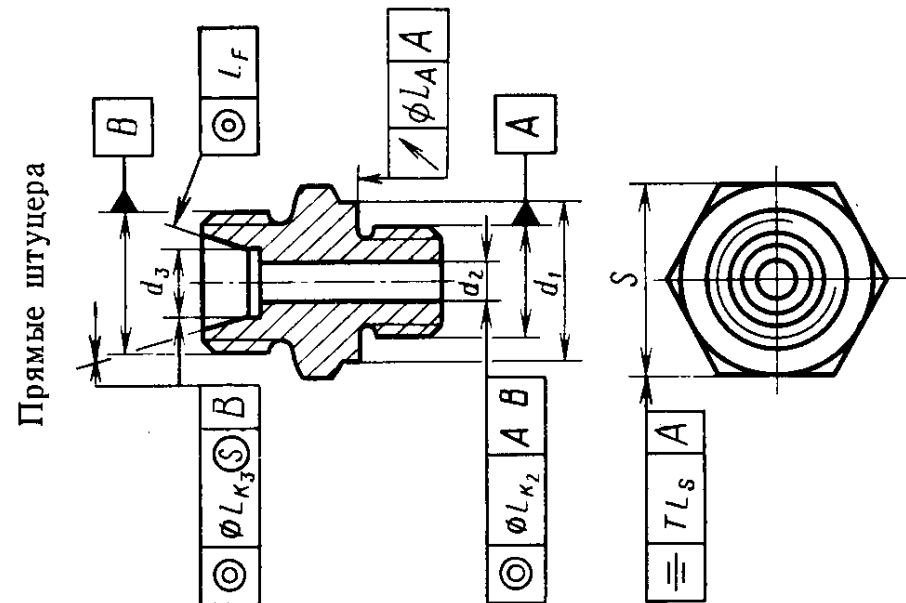
Издание официальное

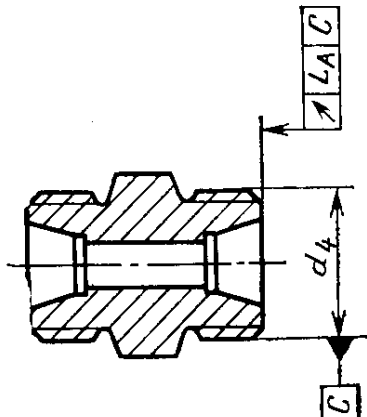
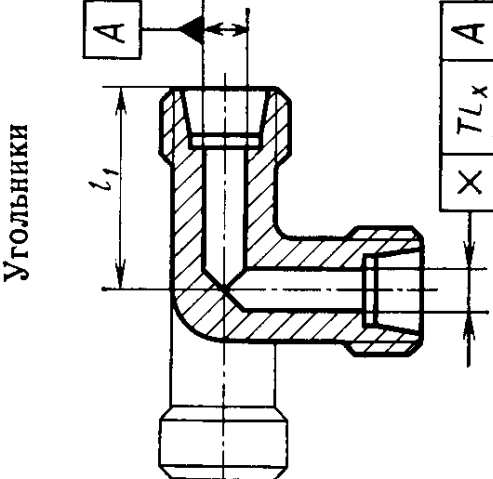
Перепечатка воспрещена

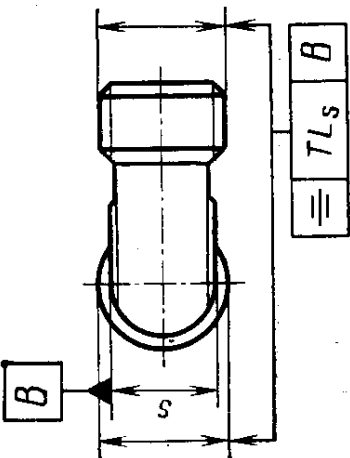
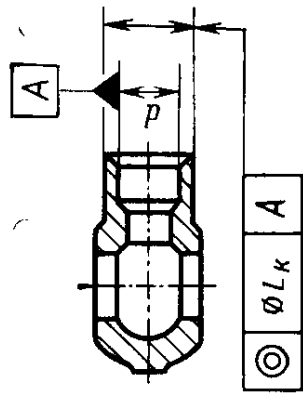


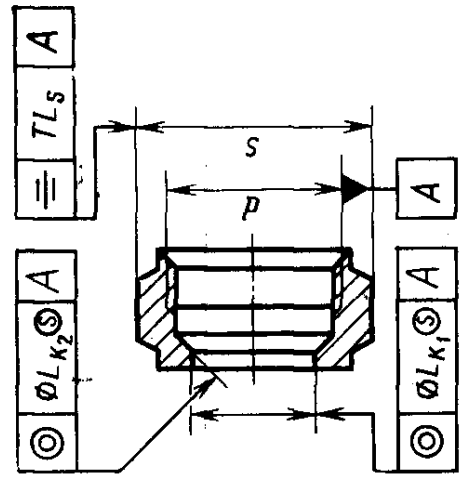
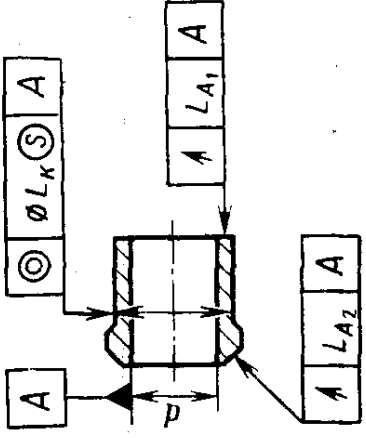
Периздание. Август 1986 г.

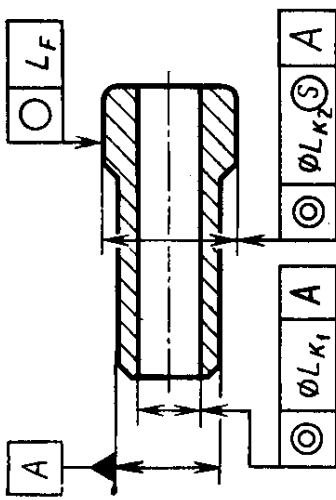
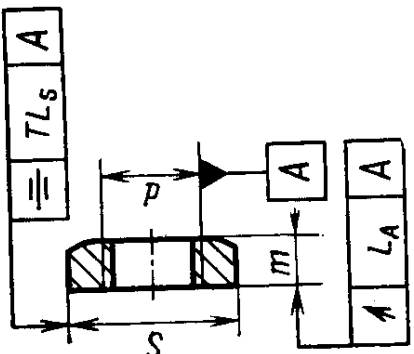
© Издательство стандартов, 1986

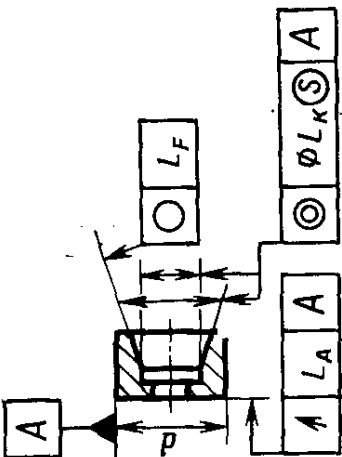
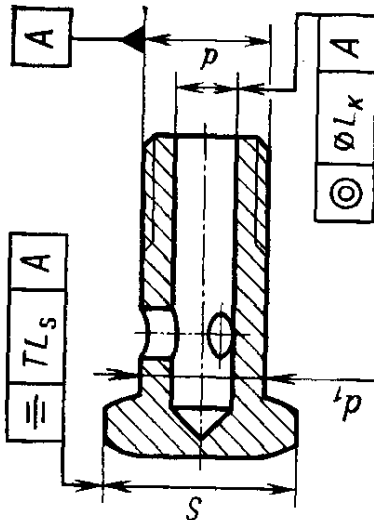
Детали резьбовых соединений трубопроводов	Обозначение допуска	Наименование допуска	Размер, мм, служащий для определения числового значения допуска расположения поверхности	Величина допуска по ГОСТ 25346—82
<p>Прямые штуцера</p> 	TL_s	Допуск симметричности размера под ключ относительно резьбы вертного конца в диаметральном выражении	S	2IT13
	$\varnothing L_A$	Допуск торцового биения уплотнительного бурта относительно резьбы вертного конца	$\frac{d_1 - 2}{2}$	IT10
	$\varnothing L_{k_2}$	Допуск соосности отверстия прохода относительно резьбы вертного конца и резьбы конца под накладные гайки в диаметральном выражении	d_2	2IT14
	$\varnothing L_{k_3}$	Допуск соосности внутреннего конуса и диаметра под посадку трубы относительно резьбы конца под накладные гайки в диаметральном выражении	d_3	2IT12

Детали резьбовых соединений трубопроводов	Обозначение допусков	Наименование допуска	Размер, мм, служащий для определения числового значения допуска расположения поверхности	Величина допуска по ГОСТ 25346—82
	L_F	Допуск круглости внутреннего конуса	d_3	IT8
	L_A	Допуск торцового биения контактной поверхности относительно резьбы концов под накидные гайки	$\frac{d_4 - 2}{2}$	IT9
	TL_x	Допуск пересечения осей отверстий прохода в диаметральном выражении	$l_1 < 30$ $l_1 \geq 30$	0,4 0,6

<p>Детали резьбовых соединений трубопроводов</p>	<p>Обозначение допуска</p>	<p>Наименование допуска</p>	<p>Размер, мм, служящий для определения числового значения допуска расположения поверхности</p>	<p>Величина допуска по ГОСТ 25346—82</p>
	<p>TL_s</p>	<p>Допуск симметричности резьбы концов под накидные гайки относительно размера под ключ в диаметральном выражении</p>	<p>S</p>	<p>2IT16</p>
<p>Поворотные штуцера</p> 	<p>$\varnothing L_k$</p>	<p>Допуск соосности наружного диаметра хвостовика относительно диаметра отверстия в диаметральном выражении</p>	<p>d</p>	<p>2IT13</p>

<p>Детали резьбовых соединений трубопроводов</p>	<p>Обозначение допуска</p>	<p>Наименование допуска</p>	<p>Размер, мм, служащий для определения числового значения допуска расположения поверхности</p>	<p>Величина допуска по ГОСТ 25346—82</p>
<p>Накидные гайки</p> 	<p>TL_s</p>	<p>Допуск симметричности размера под ключ относительно резьбы в диаметральном выражении</p>	<p>S</p>	<p>2IT13</p>
	<p>$\varnothing L_{K1}$</p>	<p>Допуск соосности отверстия прохода относительно резьбы в диаметральном выражении</p>	<p>d</p>	<p>2IT13</p>
	<p>$\varnothing L_{K2}$</p>	<p>Допуск соосности опорной поверхности относительно резьбы в диаметральном выражении</p>	<p>d</p>	<p>2IT11</p>
<p>Врезающиеся кольца</p> 	<p>L_{A1}</p>	<p>Допуск торцового биения врезавшейся кромки относительно отверстия</p>	<p>$\frac{d+1}{2}$</p>	<p>IT11</p>
	<p>L_{A2}</p>	<p>Допуск торцового биения опорной поверхности относительно отверстия</p>	<p>$\frac{d+2}{2}$</p>	<p>IT11</p>
	<p>$\varnothing L_K$</p>	<p>Допуск соосности наружного диаметра относительно отверстия в диаметральном выражении</p>	<p>d</p>	<p>2IT9</p>

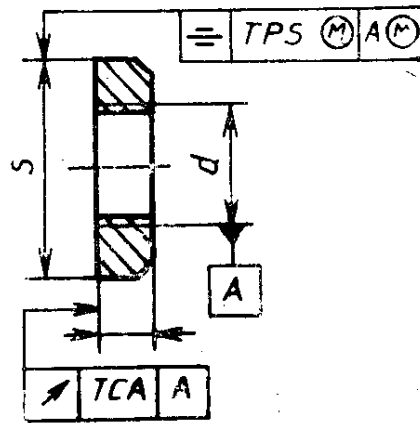
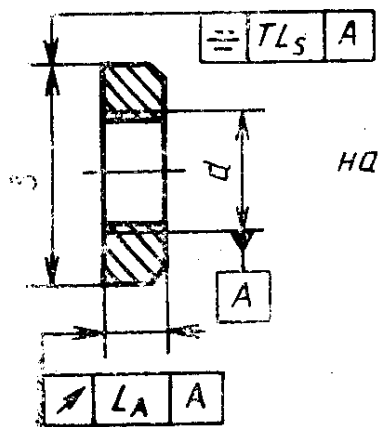
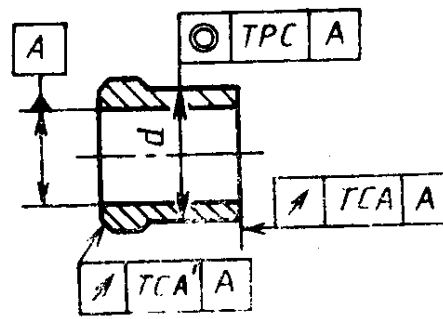
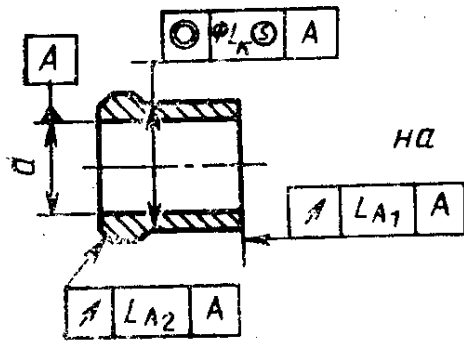
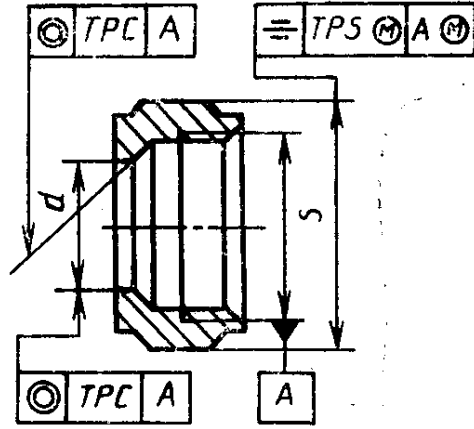
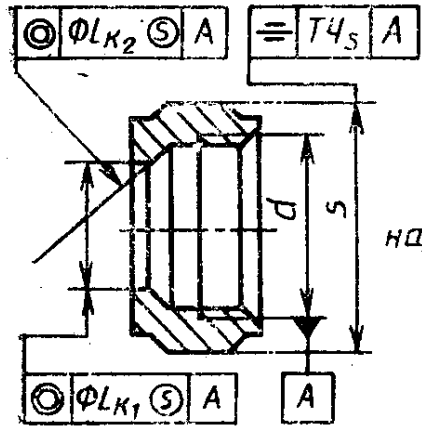
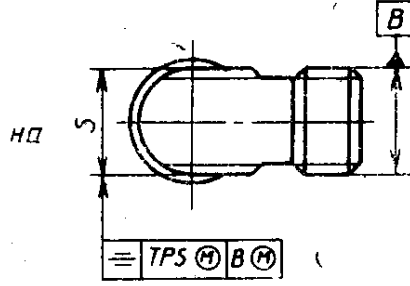
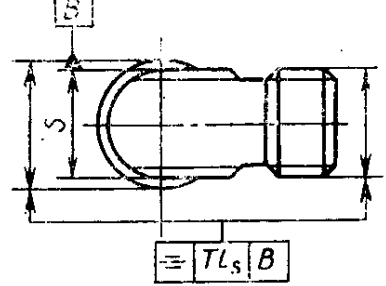
Детали резьбовых соединений трубопроводов	Обозначение допуска	Наименование допуска	Размер, мм, служящий для определения числового значения допуска расположения поверхности	Величина допуска по ГОСТ 25346—82
<p>Шаровые ниппели</p> 	L_F	Допуск круглости сферы головки	d	IT8
	$\varnothing L_{k1}$	Допуск соосности отверстия прохода относительно диаметра хвостовика в диаметральном выражении	d	2IT13
	$\varnothing L_{k2}$	Допуск соосности диаметра головки относительно диаметра хвостовика в диаметральном выражении	d	2IT9
<p>Контргайки</p> 	L_A	Допуск торцового бienia опорной поверхности относительно резьбы	$\frac{d+2}{2}$	IT9
	TL_s	Допуск симметричности размера под ключ относительно резьбы	S	2IT12

Детали резьбовых соединений трубопроводов	Обозначение допуска	Наименование допуска	Размер, мм, служащий для определения числового значения допуска расположения поверхности	Величина допуска по ГОСТ 25346—82
<p>Нажимные кольца</p> 	$\varnothing L_K$	Допуск соосности диаметра отверстия под посадку трубы и внутреннего конуса относительно наружного диаметра в диаметральном выражении	d	2IT9
	L_A	Допуск торцового биения опорной поверхности относительно наружного диаметра	$\frac{d+2}{2}$	IT8
	L_F	Допуск круглости внутреннего конуса	d	IT8
<p>Полые болты</p> 	$\varnothing L_K$	Допуск соосности отверстия относительно резьбы в диаметральном выражении	d	2IT13
	TL_S	Допуск симметричности размера под ключ относительно резьбы в диаметральном выражении	S	2IT13

Примечания: 1. Допуски, не установленные в настоящем стандарте, должны соответствовать указанным в стандартах на конструкцию и размеры отдельных деталей.

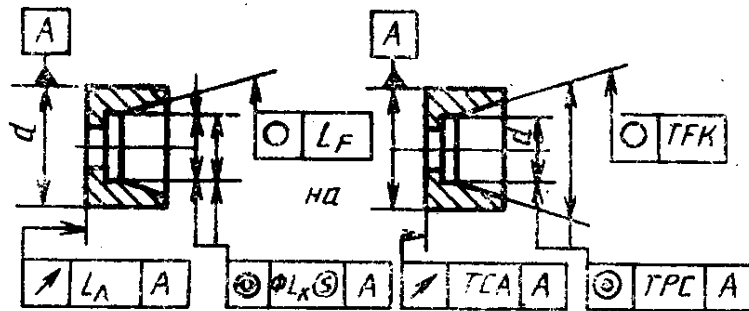
2. Допуски соосности и симметричности — зависимые, кроме обозначенных знаком \textcircled{S} .

3. Допускается в пределах полей допусков, указанных в таблице, устанавливать значение допусков по ГОСТ 24643—81.



(Продолжение см. 245)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26338—84)



заменить обозначения допусков:

для «Шаровых nipples»

ϕL_F нц TFK ; ϕL_K A нц TPE' A

ϕL_K A нц TPE'' A

для «Полых болтов»

TL_S A нц TPE A; ϕL_K A нц TPE A

(Продолжение см. с. 246)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26338—84)

графа «Обозначение допуска». Заменить обозначения: TL_S на TPS , TL_X на TPX , L_A на TCA , L_{A_1} на TCA , L_{A_2} на TCA , L_F на TFK , $\varnothing L_K$ на TPC , $\varnothing L_{K_1}$ на TPC , $\varnothing L_{K_2}$ на TPC , $\varnothing L_{K_3}$ на TPC ;

графа «Наименование допуска». Для TL_S , L_A , L_F , $\varnothing L_K$, $\varnothing L_{K_2}$, $\varnothing L_{K_3}$ после слов «соосности» и «относительно» дополнить словом: «оси»; для TL_S , TL_X , $\varnothing L_{K_2}$, $\varnothing L_{K_3}$, L_A заменить слова: «диаметра», «размера» и «сферы» на «поверхности»; «наружного» на «наружной»; «под накидные гайки» на «под накидную гайку»;

для «Угольников» для TL_S заменить слова: «Допуск симметричности резьбы концов под накидные гайки относительно размера «под ключ» в диаметральном выражении» на «Допуск симметричности поверхностей «под ключ» относительно оси резьбы в диаметральном выражении»;

для «Врезающегося кольца» для L_{A_2} заменить слова: «Допуск торцового биения опорной поверхности относительно оси отверстия» на «Допуск биения опорной поверхности относительно оси отверстия в направлении, перпендикулярном опорной поверхности»;

для «Прямых штуцеров» для $\varnothing L_{K_2}$ исключить слова: «и резьбы конца под накидные гайки»;

графу «Поворотные штуцера» исключить.

Примечание 2 исключить.

(ИУС № 4 1991 г.)

Редактор *В. С. Аверина*
Технический редактор *М. И. Максимова*
Корректор *М. С. Кабашова*

Сдано в наб. 23.09.86 Подп. в печ. 19.11.86 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,35 уч.-изд. л.
Тир. 16 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2699