

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РЕЗЬБА КОНИЧЕСКАЯ ДЮЙМОВАЯ  
С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 60°ГОСТ  
6111-52\*Дата введения **01.10.52**

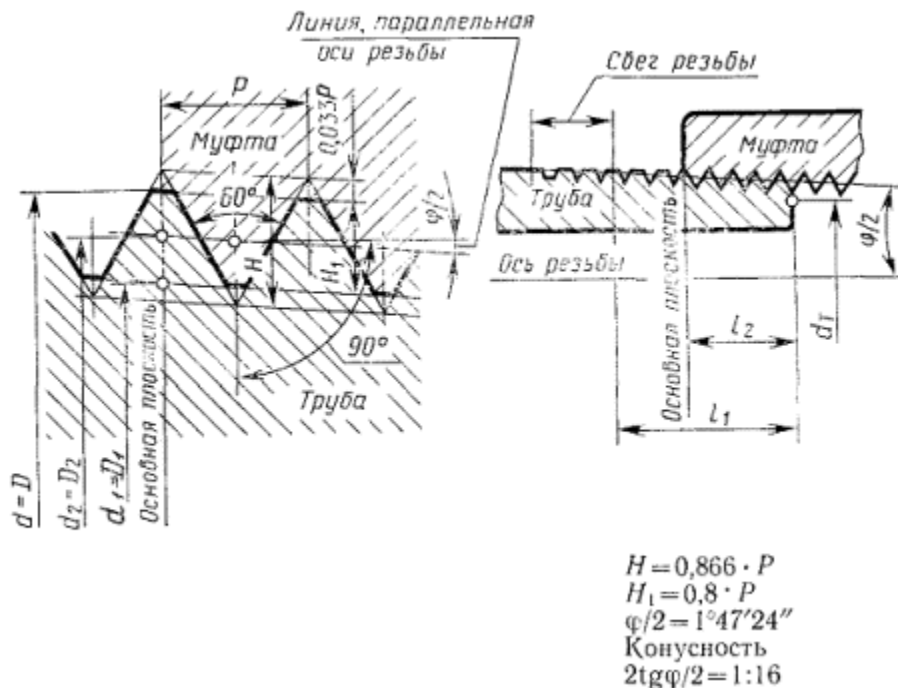
Настоящий стандарт распространяется на резьбовые соединения топливных, масляных, водяных и воздушных трубопроводов машин и станков.

Примечание.

1. В трубопроводах из стальных водо-газопроводных 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.



## Черт. 1

Шаг резьбы измеряется параллельно оси резьбы.

Биссектриса угла профиля перпендикулярна к оси резьбы.

Пример условного обозначения конической резьбы 3/4фф:

$K^{3/4\text{фф}}$  ГОСТ 6111-52

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение, размера резьбы, дюймы	Число ниток на 1фф $n$	Шаг резьбы $P$	Длина резьбы		Диаметр резьбы в основной плоскости			Внутренний диаметр резьбы у торца трубы $d_T$	Рабо вы ви
			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,
$1/8$			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,
$3/8$			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,
$3/4$			14,0	8,611	25,117	26,568	23,666	23,128	



1	11½	2,209	17,5	10,160	31,461	33,228	29,694	29,059	1,
1¼			18,0	10,668	40,218	41,985	38,451	37,784	
1½			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  $1/16\phi\phi$  допускается применять резьбу М6´1 коническую по ГОСТ 19853-74.

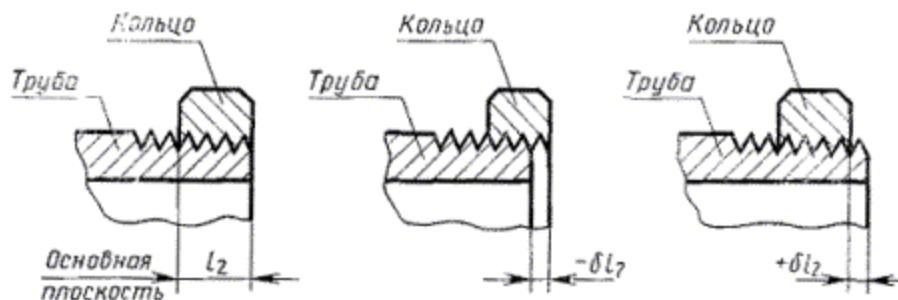
4. Число витков с полным профилем в резьбовом сопряжении не должно быть менее двух.

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  $l_1-l_2$ .

## II. ДОПУСКИ

2. Резьба трубы (наружная резьба) проверяется по среднему диаметру резьбовым калибром-кольцом по ГОСТ 6485-69. Осевое смещение основной плоскости трубы  $Dl_2$  (черт. 2) относительно номинального расположения не должно превышать  $\pm P$  (шаг резьбы).

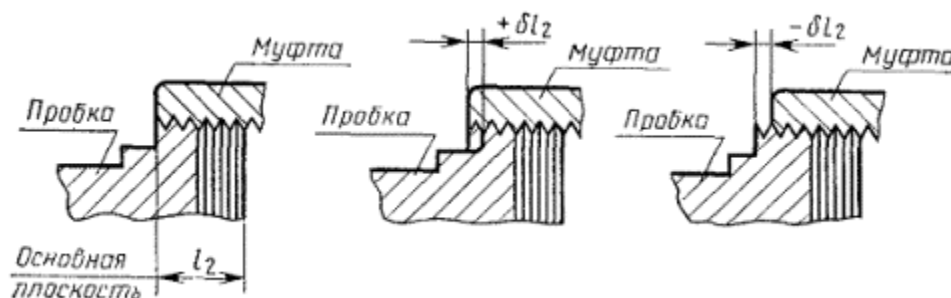




Черт. 2

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

3. Резьба муфты (внутренняя резьба) проверяется по среднему диаметру резьбовым калибром-пробкой по ГОСТ 6485-69. Осевое смещение основной плоскости муфты  $Dl_2$  (черт. 3) относительно номинального расположения не должно превышать  $\pm P$  (шаг резьбы).



Черт. 3

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

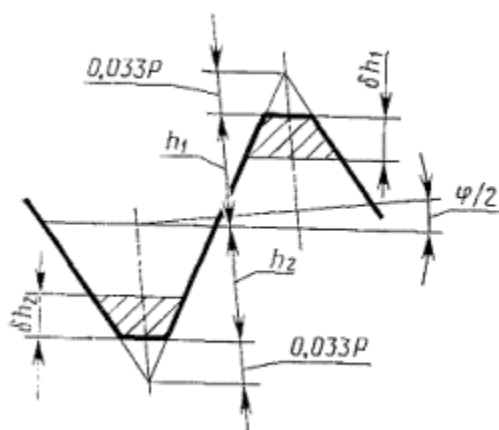
4. Разность размеров  $l_1-l_2$  должна быть не менее разности указанных в [табл. 1](#) номинальных размеров  $l_1$  и  $l_2$ .

5. Отклонение расстояний вершин и впадин резьбы трубки и муфты от линии среднего диаметра резьбы ( $dh_1$  и  $dh_2$  по черт. 4) не должны превышать:

Таблица 2



Обозначение размера резьбы	$h_1=h_2=1/2H_1$	$dh_1=dh_2$
	мм	
$1/16$ и $1/8\phi\phi$	0,3765	-0,045
$1/4$ и $3/8\phi\phi$	0,5645	-0,065
$1/2$ и $3/4\phi\phi$	0,7255	-0,085
1 - 2 $\phi\phi$	0,8835	



Черт. 4

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

6. Отклонения половины угла профиля, угла уклона ( $\phi/2$ ) и отклонение по шагу резьбы (отклонения расстояний между любыми витками) не должны превышать приведенных в табл. 3.

Таблица 3



Обозначение размера резьбы дюймы	Предельное отклонение				
	половины угла профиля	угла уклона		по шагу резьбы	
		для наружной резьбы	для внутренней резьбы	на длине до 10 мм	на длине св. 10 мм
				мм	
$\frac{1}{16}\phi\phi$ и $\frac{1}{8}\phi\phi$	$\pm 1^\circ$	+12φ -6φ	-12φ +6φ	±0,02	±0,04
$\frac{1}{4}\phi\phi - 2\phi\phi$	±45φ	+10φ -5φ	-10φ +5φ		

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

**1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроения**

**2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Управлением по стандартизации при Совете Министров СССР от 10.01.52 г.**

**3. ВЗАМЕН ОСТ 20010-38**

**4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта



<a href="#">ГОСТ 3262-75</a>	Вводная часть
<a href="#">ГОСТ 6211-81</a>	»
ГОСТ 6485-69	2, 3
ГОСТ 19853-74	1

**5. Ограничение срока действия снято по Постановлению Госстандарта от 18.12.84 № 4538 (ИУС 3-85)**

**6. ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1969 г., декабре 1984 г. (ИУС 1-70, 3-85)**

