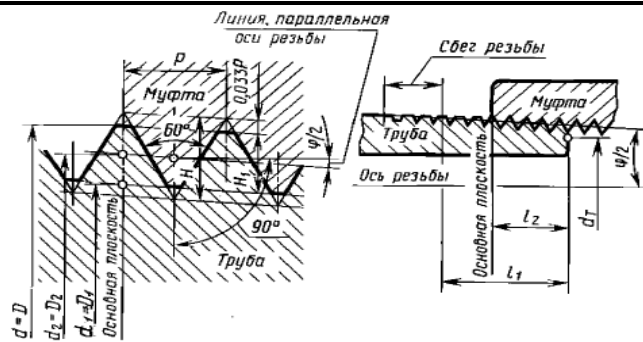


## Резьба коническая дюймовая

ГОСТ 6111-52



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

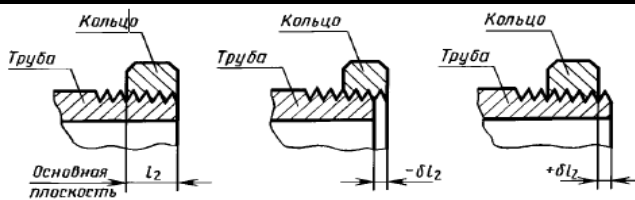
Обозначение размера резьбы, дюймы	Число витков на 1" n	Шаг резьбы P	Длина резьбы		Диаметр резьбы в основной плоскости			Внутренний диаметр резьбы у торца трубы d <sub>r</sub>	Рабочая высота витка H	
			рабочая l <sub>1</sub>	от торца трубы до основной плоскости l <sub>2</sub>	средний d <sub>2</sub> =D <sub>2</sub>	наружный d=D	внутр. d <sub>1</sub> =D <sub>1</sub>			
1/16	27	0,941	6,5	4,064	7,142	7,895	6,389	6,135	0,753	
1/8			7	4,572	9,519	10,272	8,766			8,48
1/4	18	1,411	9,5	5,08	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	8,611	25,117	26,568	23,666			23,128
1	11½	2,209	17,5	10,16	31,461	33,228	29,694	29,059	1,767	
1 1/4			18	10,668	40,218	41,985	38,451			37,784
1 1/2			18,5		46,287	48,054	44,52			43,853
2			19	11,074	58,325	60,092	56,558			55,866

Примечания:

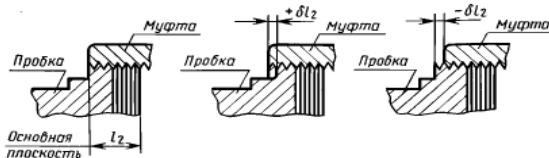
1. При свинчивании без натяга трубы и муфты с номинальными размерами резьбы основная плоскость резьбы трубы совпадает с торцом муфты.
2. Размер d<sub>r</sub> справочный.
3. Вместо резьбы 1/16" допускается применять коническую резьбу М6х1 по ГОСТ 19853.
4. Число витков с полным профилем в резьбовом сопряжении не должно быть менее двух.
5. Допускается уменьшить размер l<sub>2</sub> (расстояние от основной плоскости до торца трубы), при этом должно быть соблюдено требование п.4 в отношении разности размеров l<sub>1</sub>-l<sub>2</sub>.

### Допуски

2. Резьбу трубы (наружную) проверяют по среднему диаметру резьбовым калибром-кольцом по ГОСТ 6485. Осевое смещение основной плоскости трубы Δl<sub>2</sub> относительно номинального расположения не должно превышать ±P (шаг резьбы).



3. Резьбу муфты (внутреннюю) проверяют по среднему диаметру резьбовым калибром-пробкой по ГОСТ 6485. Осевое смещение основной плоскости муфты Δl<sub>2</sub> относительно номинального расположения не должно превышать ±P (шаг резьбы).



Пример условного обозначения резьбы:

K¾" ГОСТ 6111-52