

**Изменение № 3 ГОСТ 22526—77 Соединения трубопроводов резьбовые. Концы корпусных деталей свертные и гнезда под них. Конструкция**

**Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 8 от 12.10.95)**

**Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 1850**

**Дата введения 1996—09—01**

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

*(Продолжение см. с. 32)*

---

*(Продолжение изменения № 3 к ГОСТ 22526—77)*

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначение: **(СТ СЭВ 2632—80)**.

Пункт 1 дополнить абзацем: «Обязательные требования к качеству продукции, обеспечивающие ее безопасность для жизни, здоровья и охрану окружающей среды, изложены в пп. 2, 4 и 5 настоящего стандарта».

Пункт 2. Чертеж 1. Для исполнения 1 заменить значение: 60° на 30° ... 60°; для исполнений 1 и 3 дополнить обозначением внутреннего диаметра:  $d_i$ .

Чертеж 2. В наименовании и в примечании 2 после слова «для» дополнить словами: «ввертных концов».

Таблицы 1, 2. Графы «Условный проход» и «Наружный диаметр трубы» исключить;

наименование графы 1 дополнить словами: «(пред. откл.  $\pm 0,2$ )»;

наименование граф  $l_1$ ,  $l_2$  дополнить словами: «не менее»;

таблицу 1 для группы 2 дополнить значениями:

$d = M8 \times 1$  (перед  $d = M10 \times 1$ ):

*(Продолжение см. с. 33)*

Группа	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub> (пред. откл. -0,2)	d <sub>5</sub>	d <sub>6</sub>	a	a <sub>1</sub>	b	r	l (пред. откл. ±0,2)		l <sub>1</sub> , не менее		l <sub>2</sub> , не менее
		Пред. откл.						Исполнение				ко-рот-кая	длин-ная*			
		-0,4	+0,4						1	3						
		+0,4	-0,4					+0,3								
2	M8×1	12	13	8,5	6,4	MK8×1	2,5	1,5	1,0	2	1,0	8	8	8	—	5,5

графа d. Заменить значения:

для группы 2 — M27×2 на M26×1,5 (M27×2);

для группы 3 — M20×1,5 на (M20×1,5);

графа d<sub>5</sub>. Для d M22×1,5 заменить значение:

MK18×1,5 на MK22×1,5;

таблицу 1 дополнить графой — d<sub>6</sub> (после графы d<sub>5</sub>):

Группа	d	d <sub>6</sub>
1	M8×1	3
	M10×1	4,5
2	M8×1	2,5
	M10×1	4
	M12×1,5	6
	M14×1,5	7
	M16×1,5	9
	M18×1,5	11
	M22×1,5	12
		14
	M26×1,5 (M27×2)	18
	M33×2 M42×2 M48×2	23
30		
36		
—		
3	M12×1,5	4
	M14×1,5	5
	M16×1,5	7
	M18×1,5	8
	(M20×1,5)	10
	M22×1,5	12
	M27×2	16
	M33×2	20
	M42×2	25
	M48×2	32
	M56×2	—
	M72×2	—
	M90×2	—

(Продолжение см. с. 34)

Таблица 2. Графа *R*. Заменить обозначение: *R* на *r*;  
дополнить графой —  $d_6$  (после графы  $d_5$ ):

Группа	$d$	$d_6$
1	1/8	4
2	1/8	
	1/4	7
	3/8	9
	1/2	14
	3/4	18
	1	23
	1/14	30
1/12	36	
3	1/4	5
	3/8	8
	1/2	12
	3/4	16
	1	20
	1/14	25
	1 1/2	32

Пункты 3, 4 изложить в новой редакции: «3. Рекомендуемые значения номинального (условного) давления для каждой группы ввертных концов корпусных деталей, изготовленных из низкоуглеродистой стали, приведены в приложении.

Рекомендуемые значения номинального (условного) давления в зависимости от вида соединения — по ГОСТ 15763—91, приложение 3.

4. Допуск торцового биения поверхности *A* относительно оси среднего диаметра резьбы должен быть не более: 0,1 мм для ввертных концов с резьбой до M22×1,5 и G 1/2 включительно и 0,2 мм — с остальными резьбами».

Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 15763—75 на ГОСТ 15763—91.

Стандарт дополнить приложением:

## Значения номинальных (условных) давлений для свертных концов корпусных деталей

Группа	Резьба метрическая	Номинальное (условное) давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Резьба трубная цилиндрическая	Номинальное (условное) давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	Резьба метрическая коническая	Номинальное (условное) давление, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )
1	M8×1 M10×1	10(100)	G 1/8	10 (100)	MK8×1 MK10×1	10 (100)
2	M8×1 M10×1 M12×1,5 M14×1,5	25(250)	G 1/8	25 (250)	MK8×1 MK10×1 MK12×1,5 MK14×1,5	16 (160)
	M16×1,5 M18×1,5		G 3/8		MK16×1,5 MK18×1,5	
	M22×1,5		G 1/2		MK22×1,5	
	M26×1,5 (M27×2)		G 3/4		—	
	M33×2 M42×2 M48×2	10(100)	G 1 G 1 1/4 G 1 1/2	10 (100)	—	—
	3	M12×1,5 M14×1,5 M16×1,5 M18×1,5 (M20×1,5)	63(630)	G 1/4	63 (630)	—
M22×1,5 M27×2 M33×2		G 3/8		40 (400)		
		G 1/2				
M42×2 M48×2		25(250)	G 3/4 G 1	25 (250)		
			G 1 1/4 G 1 1/2			