



**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.

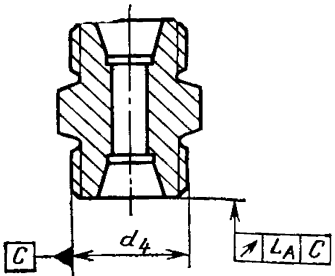
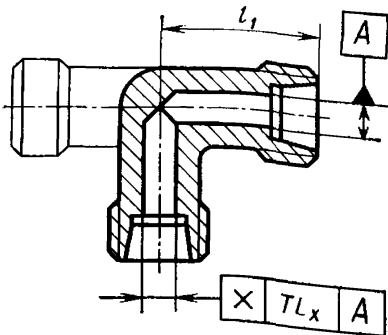
Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4319—83.

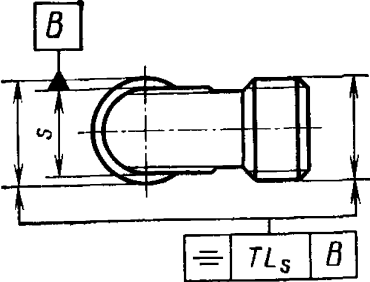
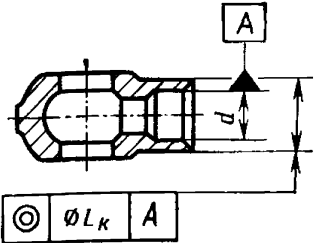
2. Допуски формы и расположения поверхностей деталей резьбовых соединений трубопроводов должны соответствовать указанным в таблице.

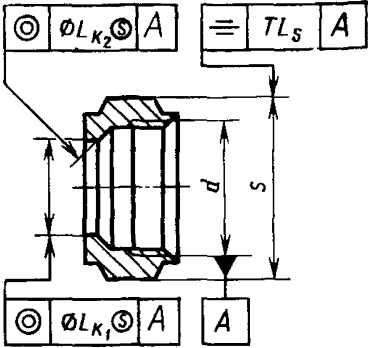
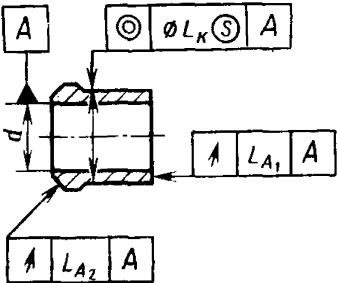
**Издание официальное****Перепечатка воспрещена***Переиздание. Август 1986 г.*

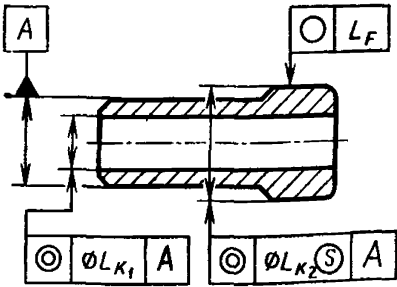
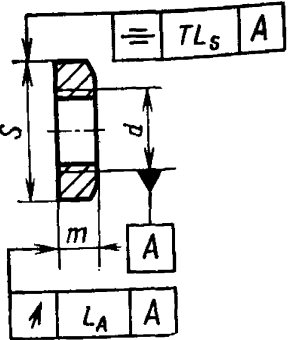
© Издательство стандартов, 1986

| <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>Прямые штуцера</p>                            | <p><math>TL_s</math></p>         | <p>Допуск симметричности размера под ключ относительно резьбы ввертного конца в диаметральном выражении</p>                                    | <p><math>S</math></p>   | <p>2IT13</p>                             |
|  | <p><math>\phi L_A</math></p>     | <p>Допуск торцового биения уплотнительного бурта относительно резьбы ввертного конца</p>   | <p><math>\frac{d_1 - 2}{2}</math></p>   | <p>IT10</p>                              |
|  | <p><math>\phi L_{k_2}</math></p> | <p>Допуск соосности отверстия прохода относительно резьбы ввертного конца и резьбы конца под накидные гайки в диаметральном выражении</p>      | <p><math>d_2</math></p>   | <p>2IT14</p>                             |
|  | <p><math>\phi L_{k_3}</math></p> | <p>Допуск соосности внутреннего конуса и диаметра под посадку трубы относительно резьбы конца под накидные гайки в диаметральном выражении</p> | <p><math>d_3</math></p>   | <p>2IT12</p>                             |

| Детали резьбовых соединений трубопроводов   | Обозначение допуска | 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                               |
| <p>Угольники</p>  | $TL_X$              | Допуск пересечения осей отверстий прохода в диаметральном выражении                          | $l_1 < 30$   | 0,4                               |
|   |                     |  | $l_1 \geq 30$  | 0,6                               |

| Детали резьбовых соединений трубопроводов   | Обозначение допуска | Наименование допуска   | Размер, мм, служащий для определения числового значения допуска расположения поверхности | Величина допуска по ГОСТ 25346—82 |
|---|---------------------|--|--|-----------------------------------|
|    | $TL_s$              | Допуск симметричности резьбы концов под накидные гайки относительно размера под ключ в диаметральном выражении | $S$  | 2IT16                             |
| <p data-bbox="293 669 560 695">Поворотные штуцера</p>  | $\varnothing L_k$   | Допуск соосности наружного диаметра хвостовика относительно диаметра отверстия в диаметральном выражении       | $d$  | 2IT13                             |

| <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><math>TL_S</math></p>                | <p>Допуск симметричности размера под ключ относительно резьбы в диаметральном выражении</p> | <p><math>S</math></p>   | <p>2IT13</p>                             |
|  | <p><math>\varnothing L_{K_1}</math></p> | <p>Допуск соосности отверстия прохода относительно резьбы в диаметральном выражении</p>     | <p><math>d</math></p>   | <p>2IT13</p>                             |
|  | <p><math>\varnothing L_{K_2}</math></p> | <p>Допуск соосности опорной поверхности относительно резьбы в диаметральном выражении</p>   | <p><math>d</math></p>   | <p>2IT11</p>                             |
| <p>Врезающиеся кольца</p>  | <p><math>L_{A_1}</math></p>             | <p>Допуск торцового биения врезающейся кромки относительно отверстия</p>                    | <p><math>\frac{d+1}{2}</math></p>   | <p>IT11</p>                              |
|  | <p><math>L_{A_2}</math></p>             | <p>Допуск торцового биения опорной поверхности относительно отверстия</p>                   | <p><math>\frac{d+2}{2}</math></p>   | <p>IT11</p>                              |
|  | <p><math>\varnothing L_K</math></p>     | <p>Допуск соосности наружного диаметра относительно отверстия в диаметральном выражении</p> | <p><math>d</math></p>   | <p>2IT9</p>                              |

| 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 style="text-align: center;"><b>Шаровые ниппели</b></p>  | $L_F$               | Допуск круглости сферы головки  | $d$  | IT8                               |
|   | $\phi L_{k_1}$      | Допуск соосности отверстия прохода относительно диаметра хвостовика в диаметральном выражении | $d$  | 2IT13                             |
|   | $\phi L_{k_2}$      | Допуск соосности диаметра головки относительно диаметра хвостовика в диаметральном выражении  | $d$  | 2IT9                              |
| <p style="text-align: center;"><b>Контргайки</b></p>      | $L_A$               | Допуск торцового биения опорной поверхности относительно резьбы                               | $\frac{d+2}{2}$  | IT9                               |
|   | $TL_s$              | Допуск симметричности размера под ключ относительно резьбы                                    | $S$  | 2IT12                             |

| <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>Нажимные кольца</p>                           | <p><math>\varnothing L_K</math></p> | <p>Допуск соосности диаметра отверстия под посадку трубы и внутреннего конуса относительно наружного диаметра в диаметральном выражении</p> | <p><math>d</math></p>   | <p>2IT9</p>                              |
|  | <p><math>L_A</math></p>             | <p>Допуск торцового биения опорной поверхности относительно наружного диаметра</p>  | <p><math>\frac{d+2}{2}</math></p>   | <p>IT8</p>                               |
|  | <p><math>L_F</math></p>             | <p>Допуск круглости внутреннего конуса</p>  | <p><math>d</math></p>   | <p>IT8</p>                               |
| <p>Полые болты</p>                               | <p><math>\varnothing L_K</math></p> | <p>Допуск соосности отверстия относительно резьбы в диаметральном выражении</p>   | <p><math>d</math></p>   | <p>2IT13</p>                             |
|  | <p><math>TL_S</math></p>            | <p>Допуск симметричности размера под ключ относительно резьбы в диаметральном выражении</p>   | <p><math>S</math></p>   | <p>2IT13</p>                             |



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.

---

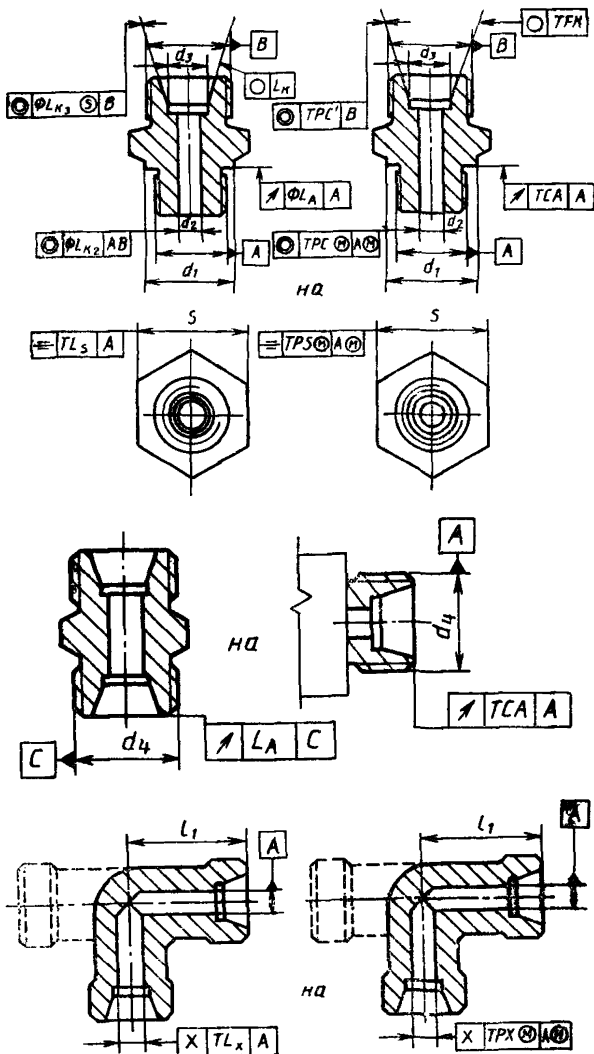
Изменение № 1 ГОСТ 26338—84 Соединения трубопроводов резьбовые. Допуски формы и расположения поверхностей

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.12.90 № 3314

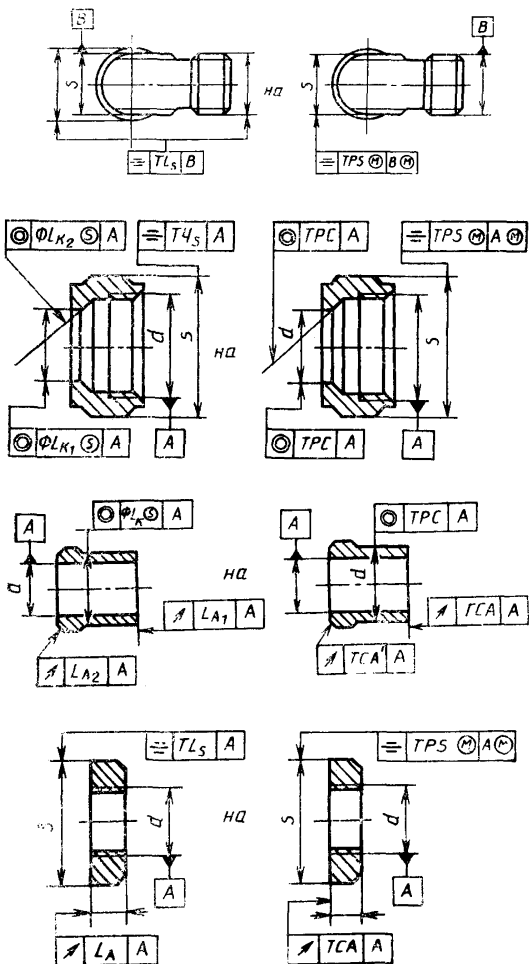
Дата введения 01.07.91

Пункт 1. Второй абзац изложить в новой редакции: «Требования настоящего стандарта являются обязательными».

Пункт 2. Таблица. Графа «Детали резьбовых соединений трубопроводов». Заменить чертежи:

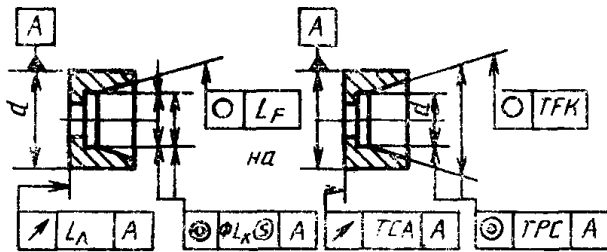


(Продолжение см. с. 244)



(Продолжение см. 245)

(Продолжение изменения к ГОСТ 26338—84)



заменить обозначения допусков:

для «Шаровых nipples»

$\circ \phi L_F$  на  $\circ TFK$ ;  $\circ \phi L_A$  на  $\circ TPC' \circ \circ$ ;

$\circ \phi L_A \circ A$  на  $\circ TPC'' A$ ;

для «Полых болтов»

$\equiv TL_S A$  на  $\equiv TPS \circ \circ$ ;  $\circ \phi L_A$  на  $\circ TPC \circ A \circ$ ;

(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