

ГОСТ Р 12.4.214—99

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Система стандартов безопасности труда

СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ.
РЕЗЬБА ДЛЯ ЛИЦЕВЫХ ЧАСТЕЙ.

Стандартное резьбовое соединение

Издание официальное

БЗ 12—99/649

ГОССТАНДАРТ РОССИИ
Москва

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Рабочей группой Технического комитета по стандартизации средств индивидуальной защиты ТК 320 «СИЗ» совместно с Опытно-конструкторским бюро нестандартного оборудования и разработки технологических процессов ОКТБ

ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации средств индивидуальной защиты ТК 320 «СИЗ»

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Госстандарта России от 28 декабря 1999 г. № 735-ст

3 Настоящий стандарт представляет собой аутентичный текст регионального стандарта ЕН 148-1—87 «Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Соединительные узлы для лицевых частей. Стандартное резьбовое соединение» и содержит дополнительные требования, отражающие потребности экономики страны

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 2000

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Система стандартов безопасности труда

**СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ ОРГАНОВ ДЫХАНИЯ.
РЕЗЬБА ДЛЯ ЛИЦЕВЫХ ЧАСТЕЙ****Стандартное резьбовое соединение**Occupational safety standards system.
Respiratory protective equipment.
Thread for facepieces. Standard thread connection

Дата введения 2003—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на круглую резьбу для лицевых частей средств индивидуальной защиты органов дыхания (далее — СИЗОД).

Стандарт устанавливает требования к резьбовому соединению для вновь разрабатываемых СИЗОД.

Стандарт не распространяется на резьбовое соединение для СИЗОД следующих типов:

- пожарных;
- военных;
- медицинских;
- авиационных;
- автономных;
- для подводных работ.

Дополнительные требования, отражающие потребности экономики страны, выделены курсивом.

2 Требования к резьбе**2.1 Стандартное резьбовое соединение С****2.1.1 Внешняя резьба****2.1.1.1 Резьба без гнезда СА для фильтров**

Внешняя резьба без гнезда СА для фильтров представлена на рисунке 1.

2.1.1.2 Резьба с гнездом САТ для крепления любого оборудования, кроме фильтров

Внешняя резьба с гнездом САТ для крепления любого оборудования, кроме фильтров, представлена на рисунке 2.

2.1.2 Внутренняя резьба

Внутренняя резьба представлена на рисунке 3.

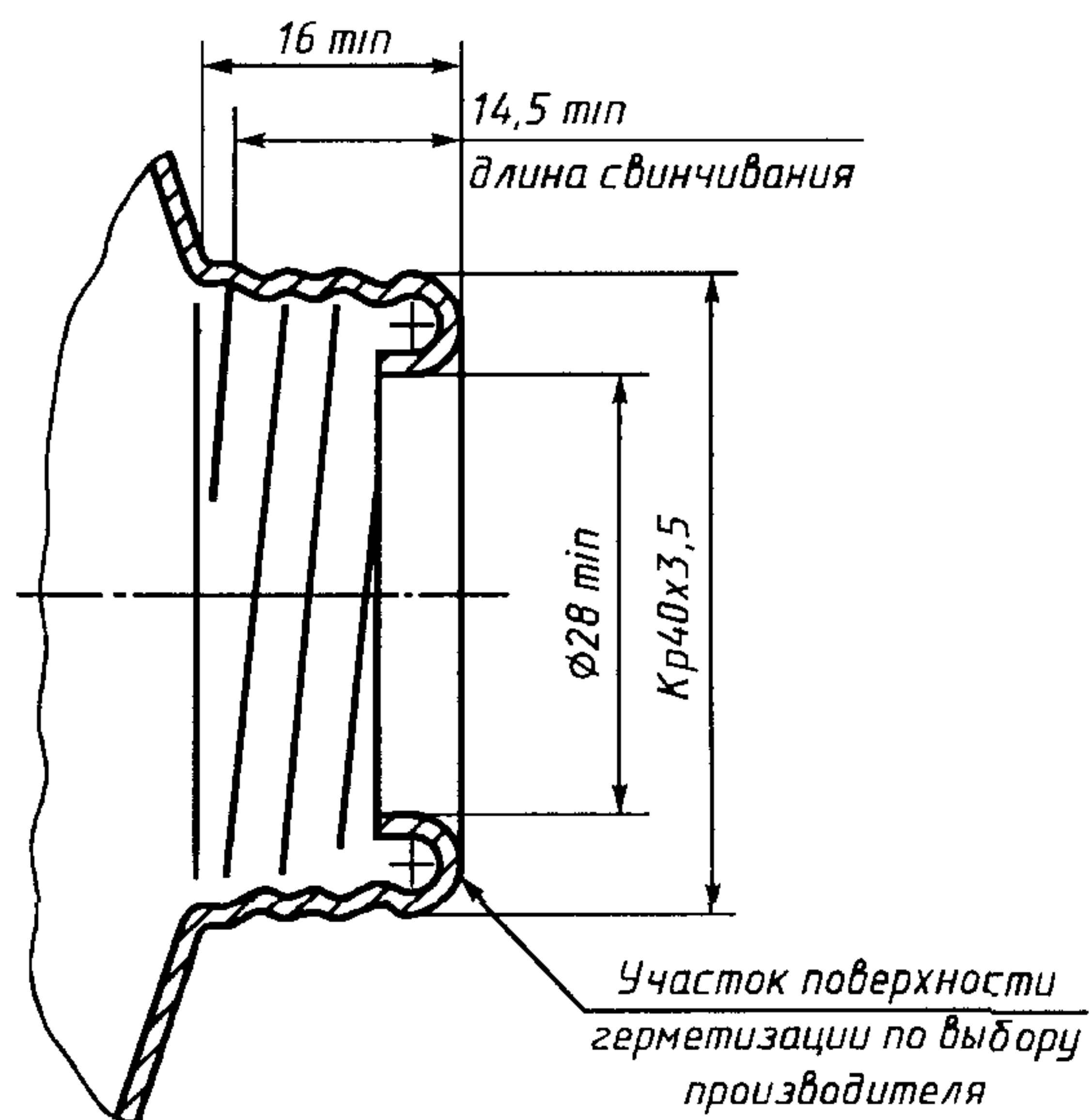


Рисунок 1 — Внешняя резьба без гнезда СА для фильтров

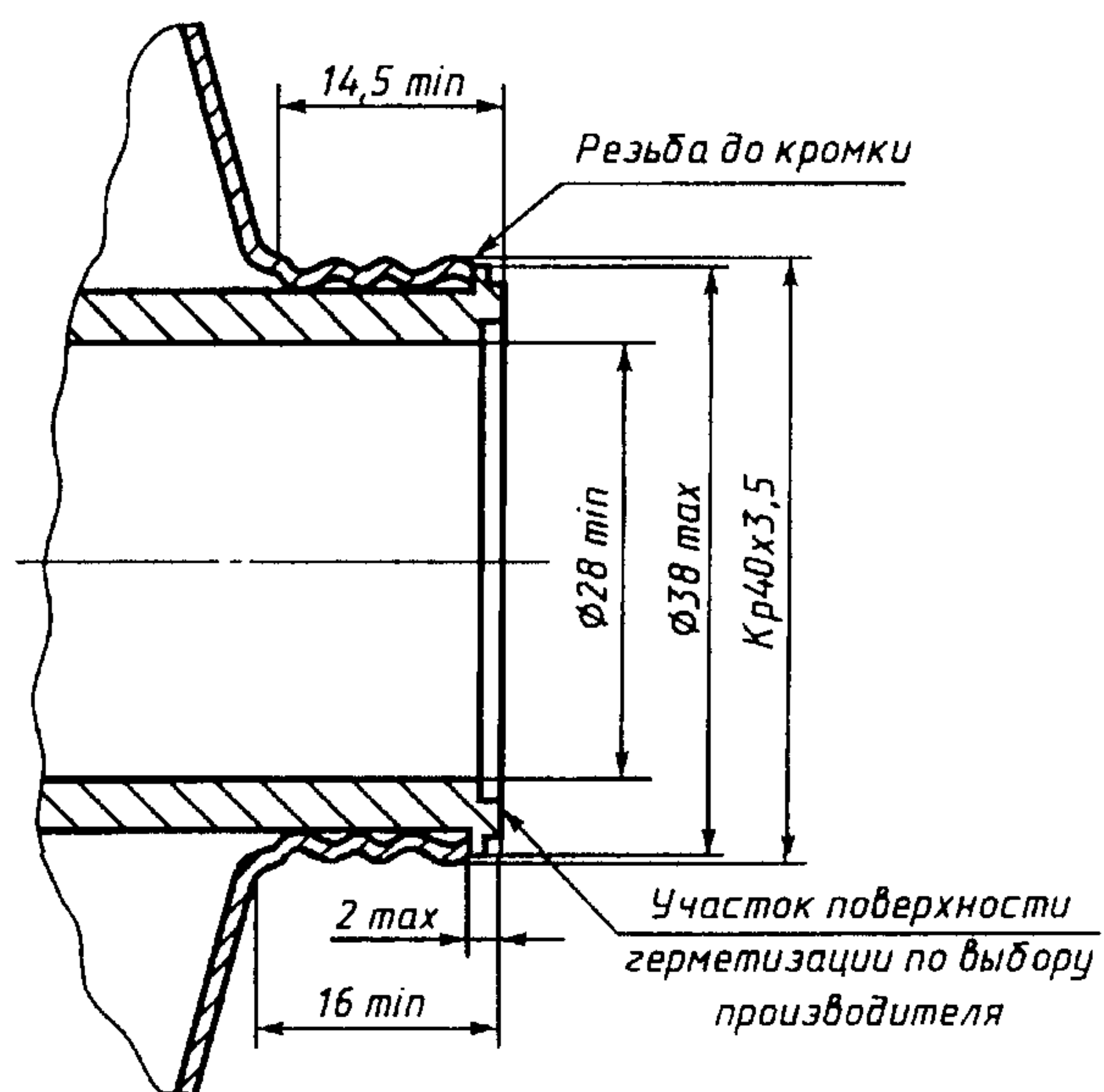


Рисунок 2 — Внешняя резьба с гнездом САТ для крепления любого оборудования, кроме фильтров

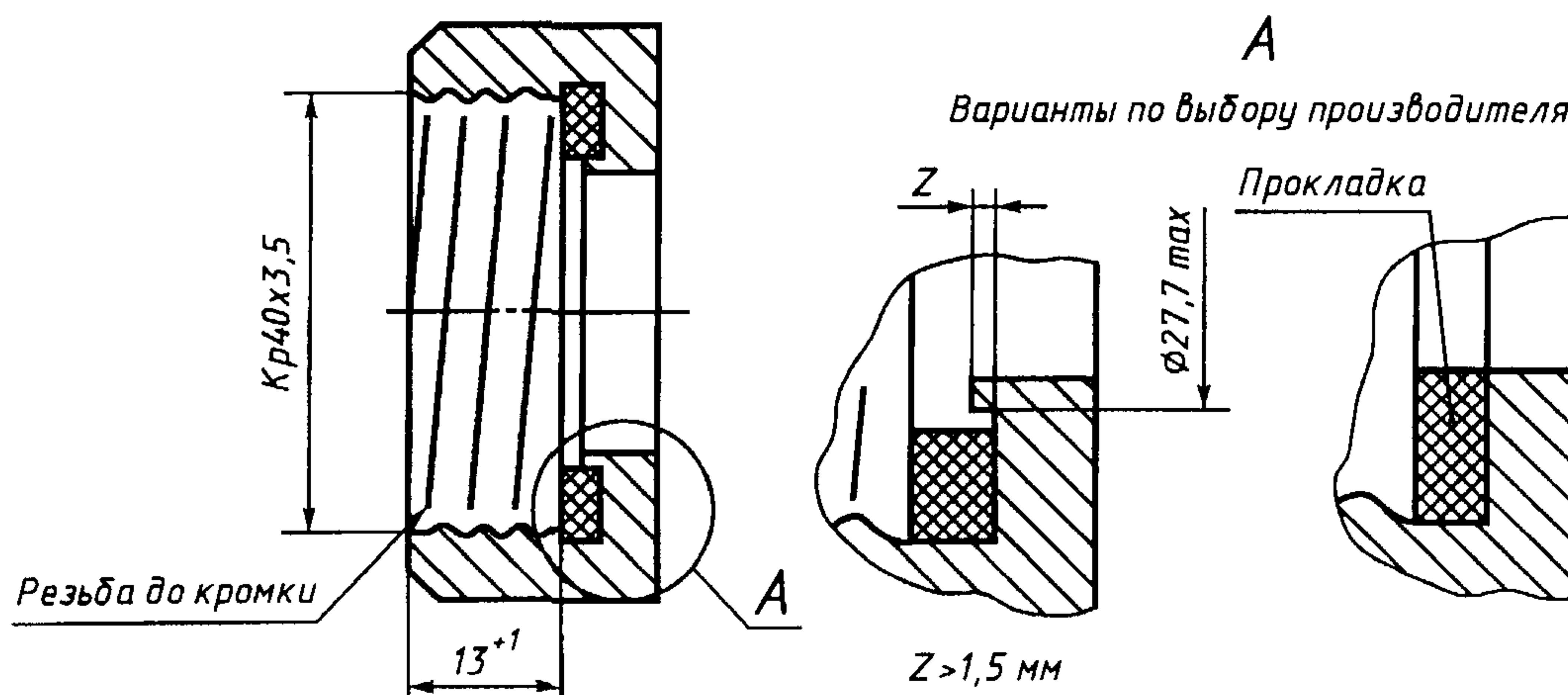


Рисунок 3 — Внутренняя резьба

2.1.3 Прокладка

Прокладка представлена на рисунке 4.

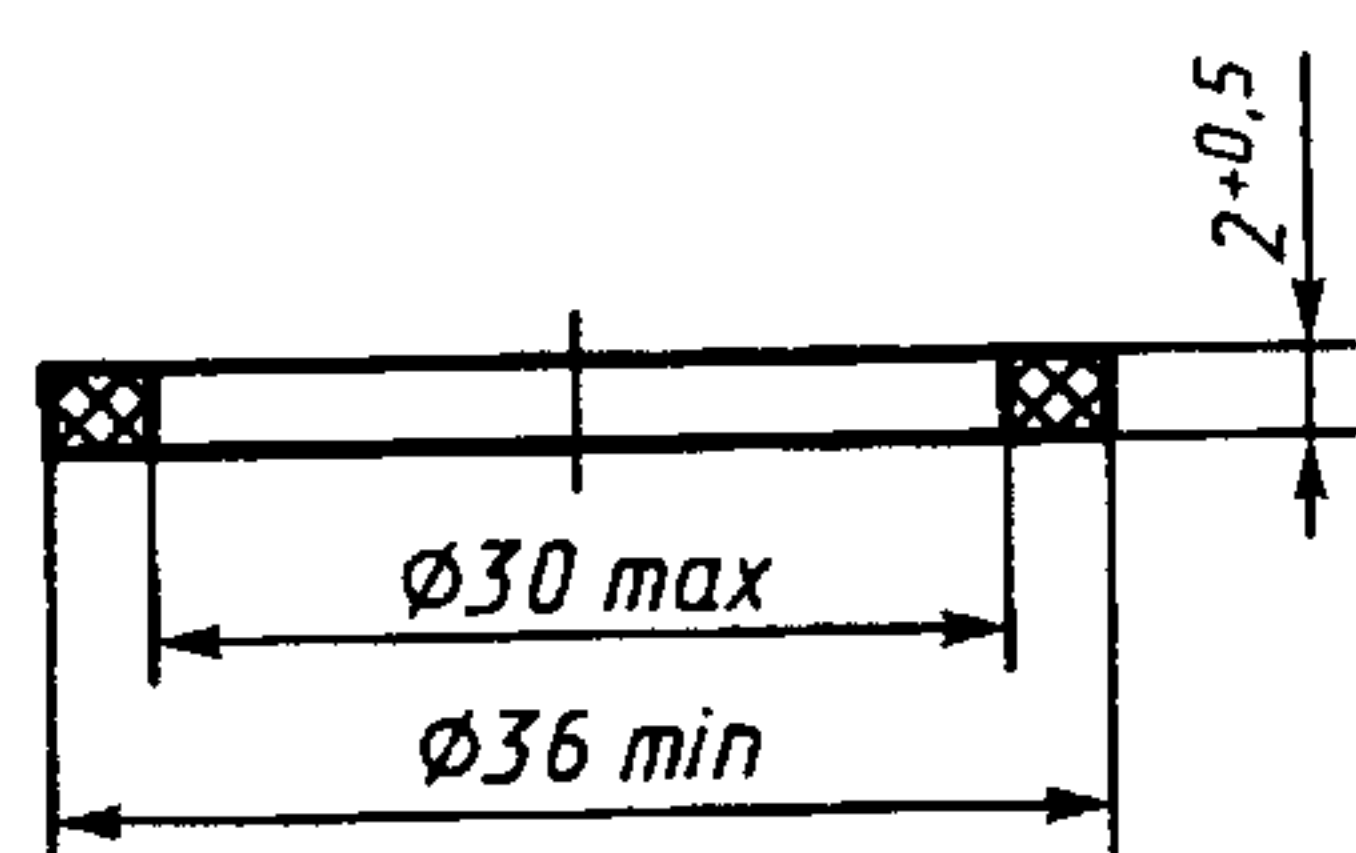


Рисунок 4 — Прокладка

2.2 Резьба

2.2.1 Размеры

Профиль и основные размеры резьбы представлены на рисунке 5 и в таблице 1.

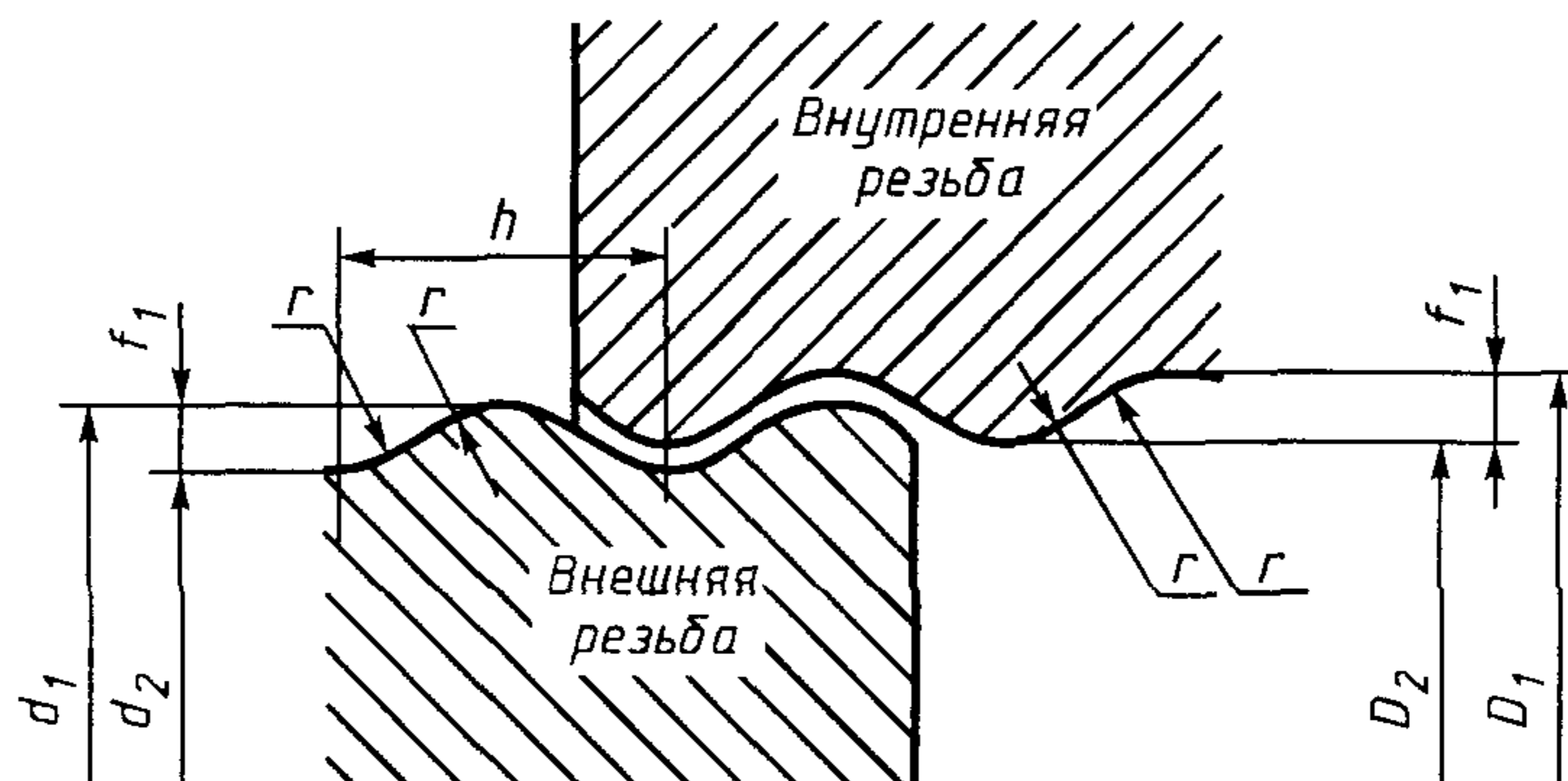


Рисунок 5 — Профиль и основные размеры резьбы

2.2.2 Калибры

Резьба Кр 40×3,5 должна соответствовать калибрам, представленным на рисунках 6, 7 и в таблице

2.

2.2.2.1 Калибры для внешней резьбы

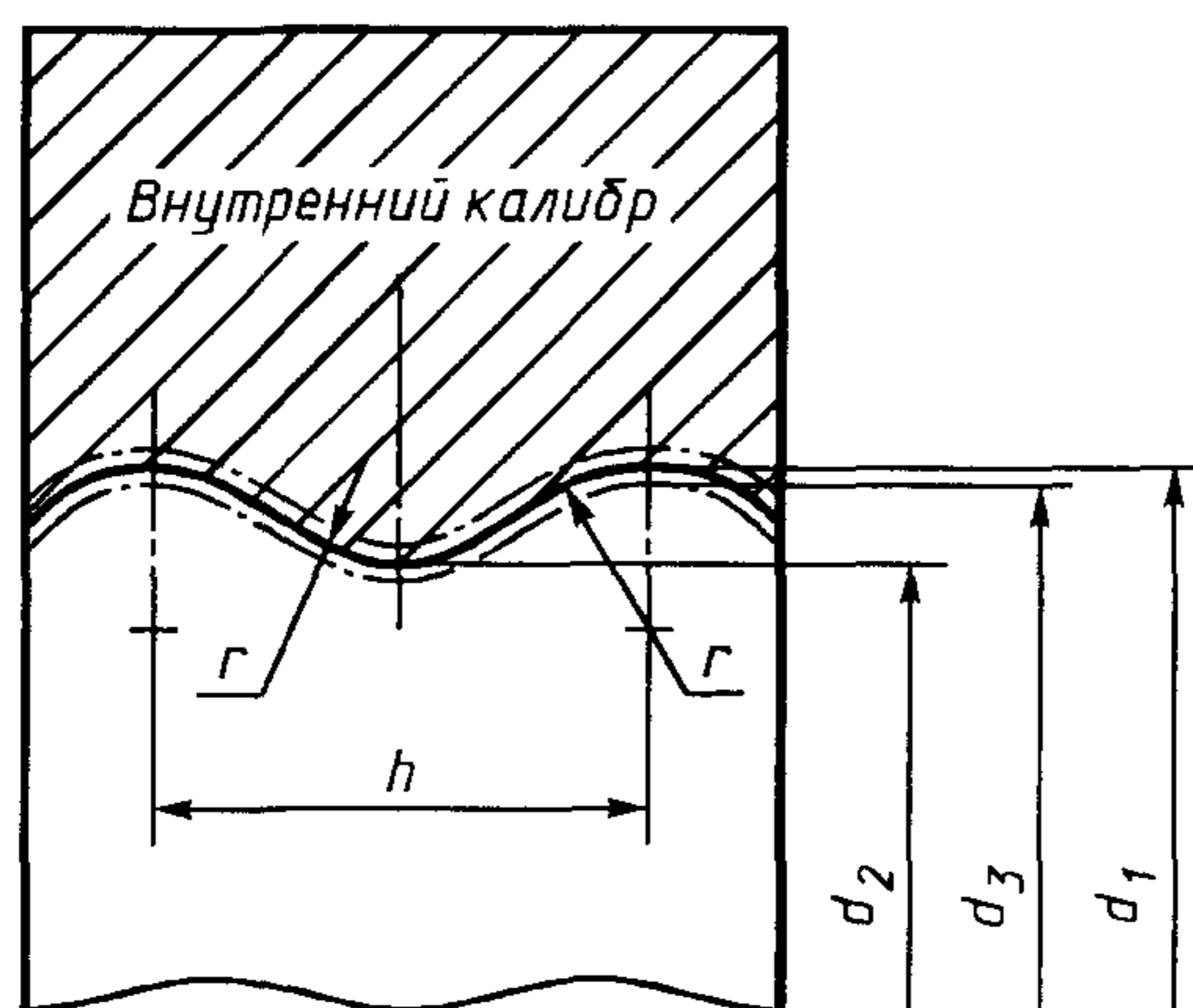


Рисунок 6 — Калибр для внешней резьбы

ГОСТ Р 12.4.214—99

Т а б л и ц а 1 — Основные размеры резьбы Кр 40×3,5

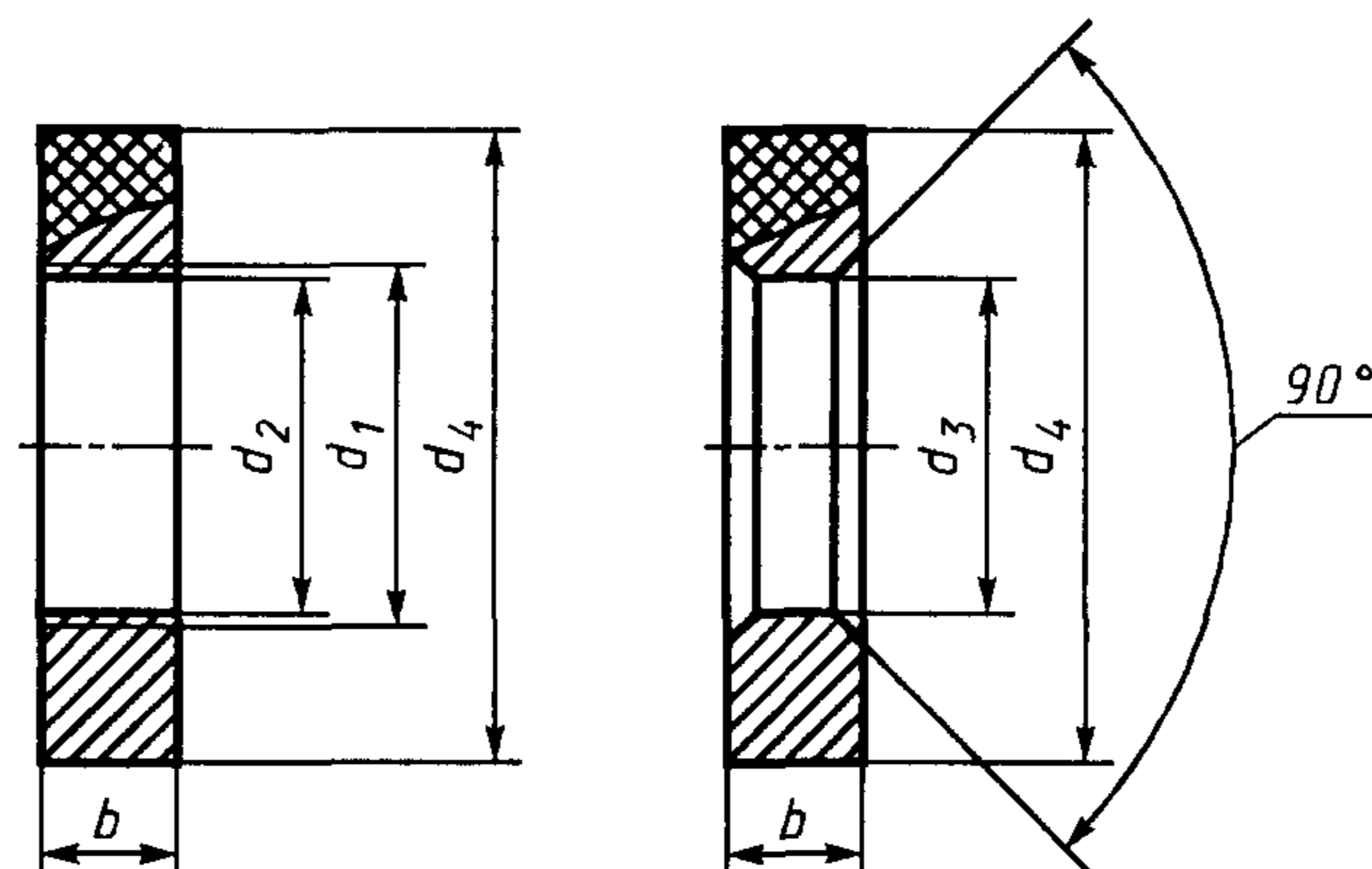
						Размеры в миллиметрах			
Внешняя резьба		Внутренняя резьба				Шаг h	Число витков на 24,5 мм	Высота резьбы f_1	Радиус R
Наружный диаметр d_1		Внутренний диаметр d_2 не более	Наружный диаметр D_1 не менее	Внутренний диаметр D_2					
Не более	Не менее			Не более	Не менее				
40,000	39,700	38,400	40,160	38,860	38,560	3,629	7	0,800	1,225

Т а б л и ц а 2 — Размеры калибров для резьбы Кр 40×3,5

Проходной калибр					Непроходной калибр		
d_1 , не более +0,015	d_2 , не более +0,015	Допустимый износ для d_1 и d_2	h +0,009	r	d_3 +0,006	D_4	b
40,000	38,400	+0,050	3,629	1,225	39,700	72,000	15,000

Проходной калибр

Непроходной калибр



П р и м е ч а н и я

- 1 Проходной калибр должен легко и полностью навинчиваться на резьбу.
- 2 Непроходной калибр должен входить только на начальную часть резьбы.

Рисунок 7

2.2.2.2 Калибры для внутренней резьбы

Калибры для внутренней резьбы представлены на рисунках 8—10 и в таблице 3.

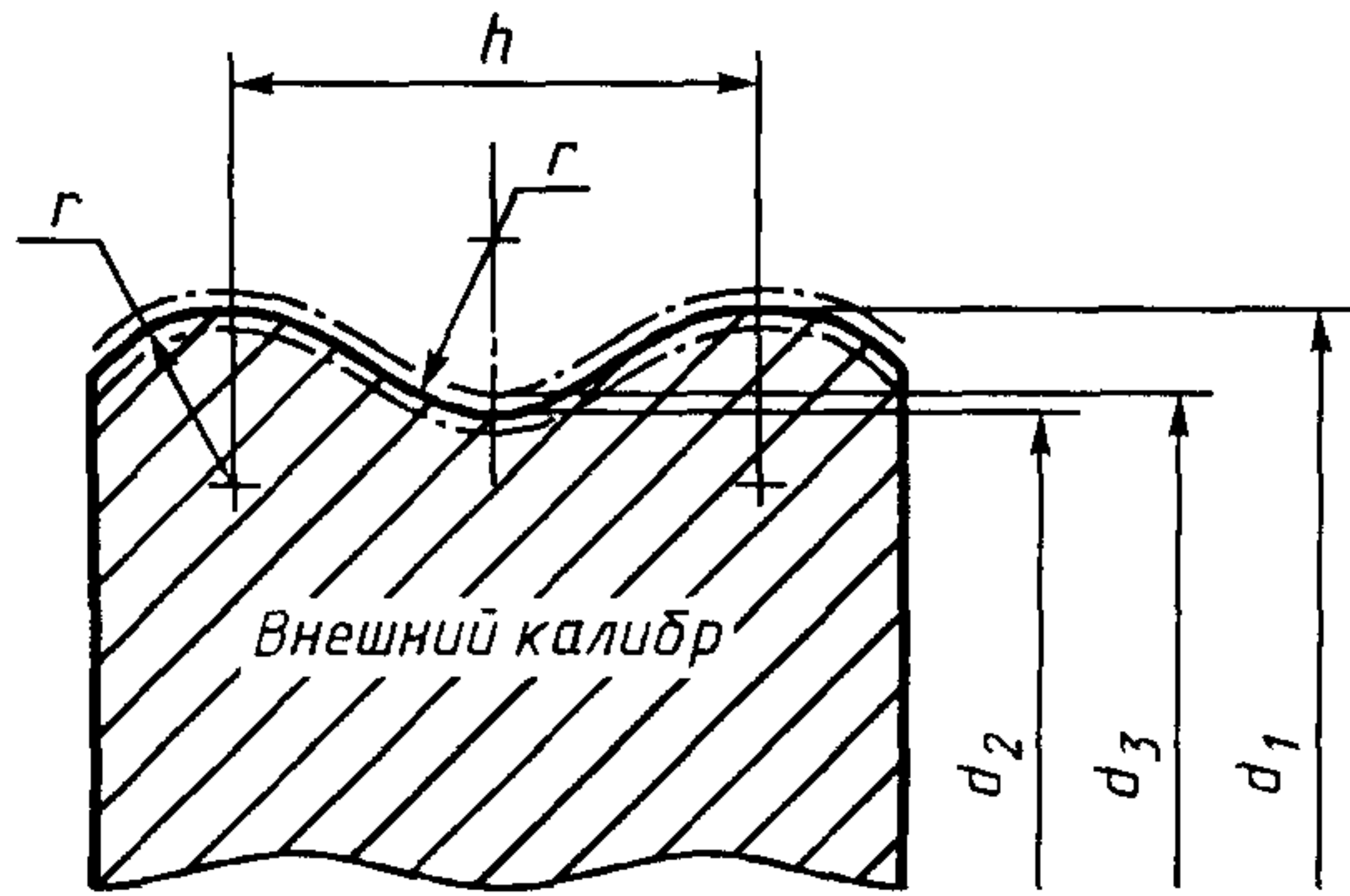
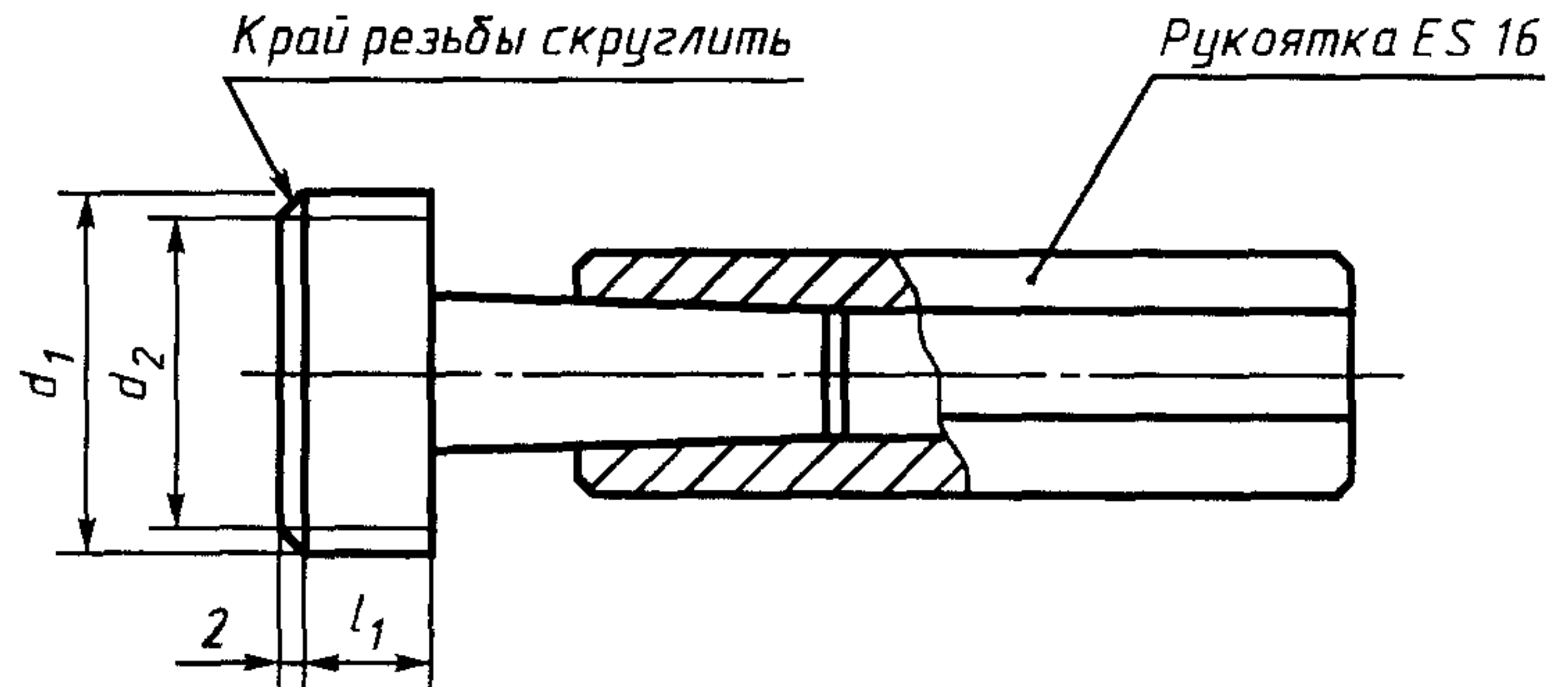
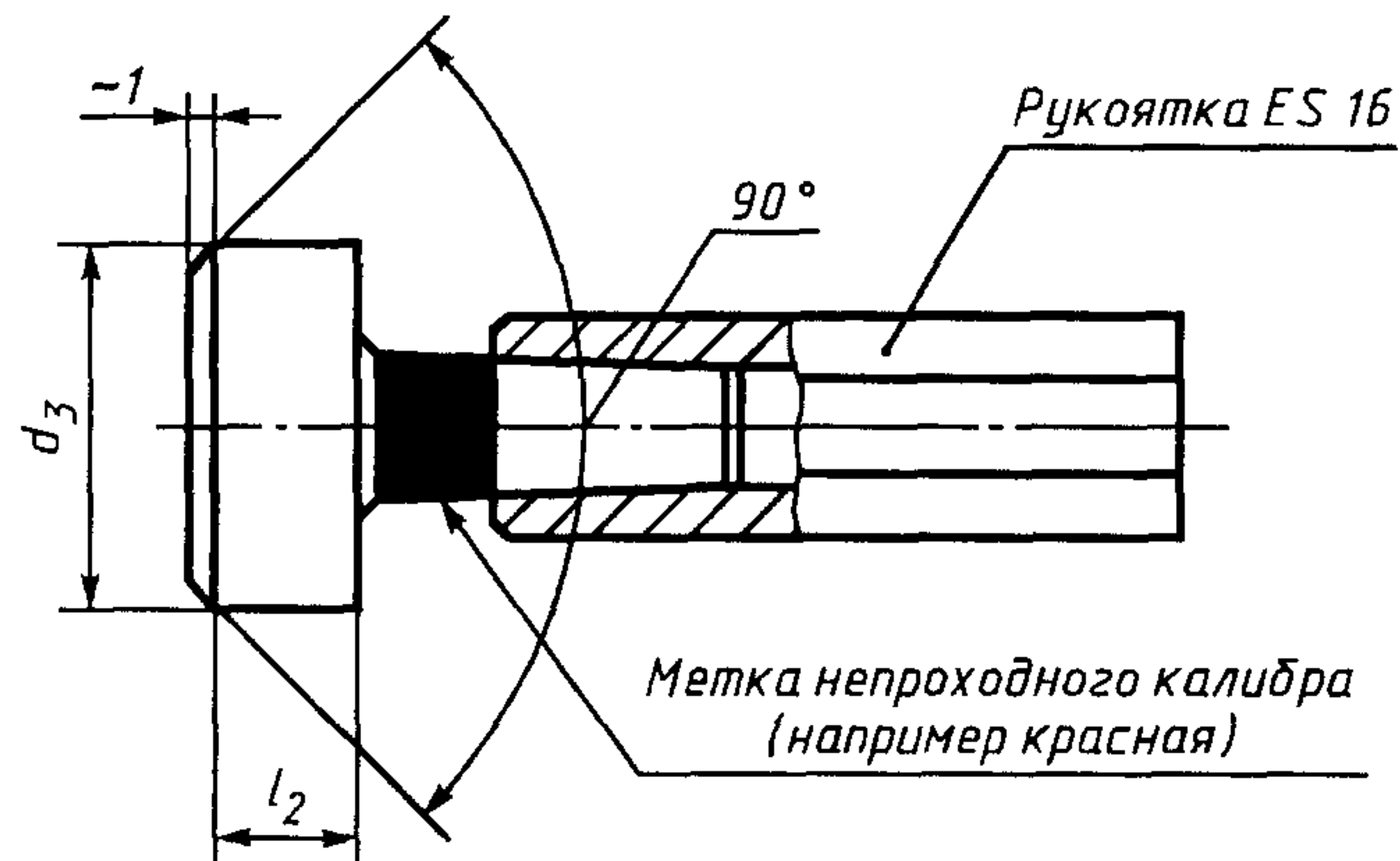


Рисунок 8 — Калибр для внутренней резьбы



Примечание — Калибр должен мягко, без заеданий ввинчиваться в резьбу.

Рисунок 9 — Проходной калибр



Примечание — Калибр должен входить только в начальную часть резьбы.

Рисунок 10 — Непроходной калибр

Таблица 3 — Размеры резьбы Кр 40×3,5

В миллиметрах

Проходной калибр						Непроходной калибр	
d_1 , не менее +0,015	d_2 , не менее	Допустимый износ для d_1 и d_2	h +0,009	R	l_1	d_3 +0,006	l_2
40,160	38,560	+0,050	3,629	1,225	15,000	38,860	10,000

Ключевые слова: средства индивидуальной защиты, средства индивидуальной защиты органов дыхания, лицевые части, стандартное резьбовое соединение

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Л. А. Кузнецова*
Корректор *Л. Я. Митрофанова*
Компьютерная верстка *А.А. Комарова*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000 Сдано в набор 18.07.2000. Подписано в печать 12.09.2000. Усл. печ. л. 0,93.
Уч.-изд. л. 0,70. Тираж 235 экз. Зак. 1905. С 5843

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, 248021, Калуга, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138