

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

II

## 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.

Издание официальное

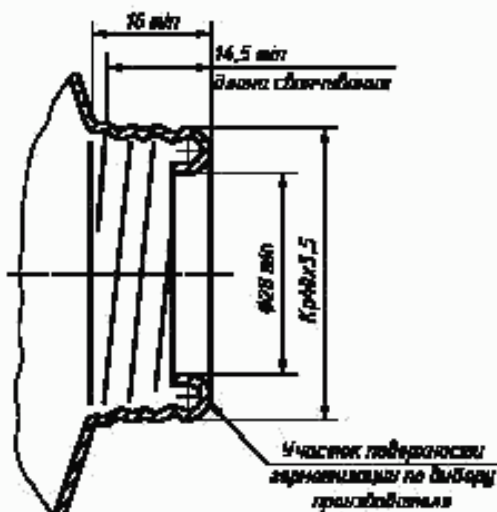


Рисунок 1 — Внешняя резьба без гнезда СА для фильтров

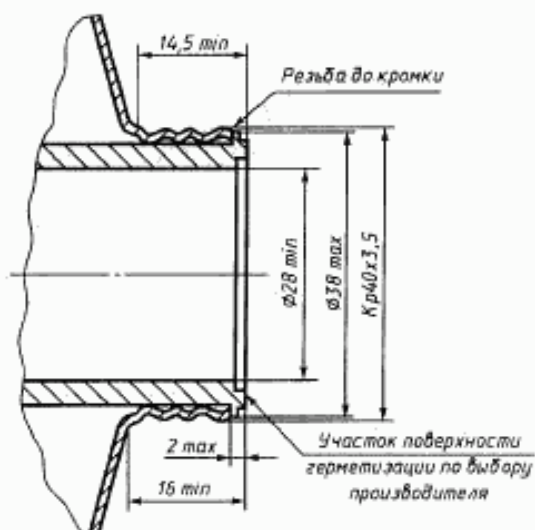


Рисунок 2 — Внешняя резьба с гнездом САТ для крепления любого оборудования, кроме фильтров

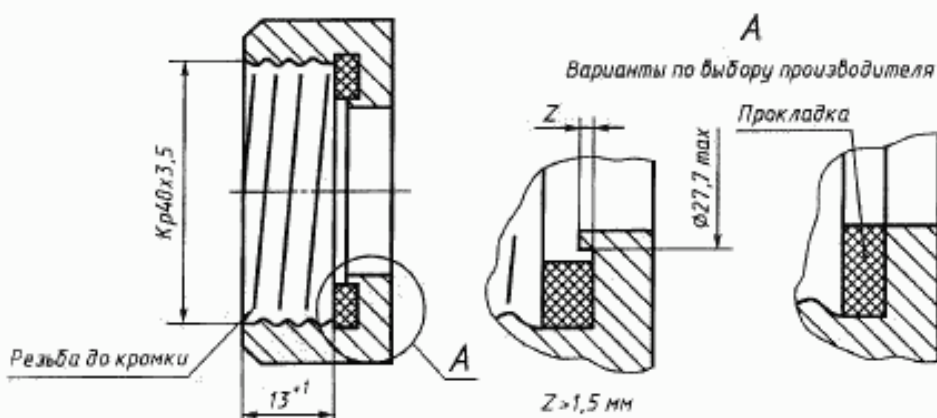


Рисунок 3 — Внутренняя резьба

### 2.1.3 Прокладка

Прокладка представлена на рисунке 4.

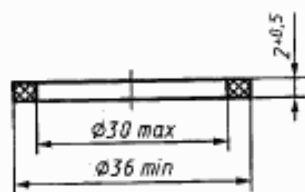


Рисунок 4 — Прокладка

## 2.2 Резьба

### 2.2.1 Размеры

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

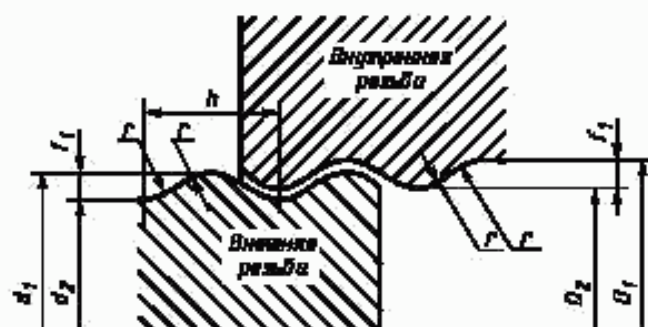


Рисунок 5 — Профиль и основные размеры резьбы

### 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

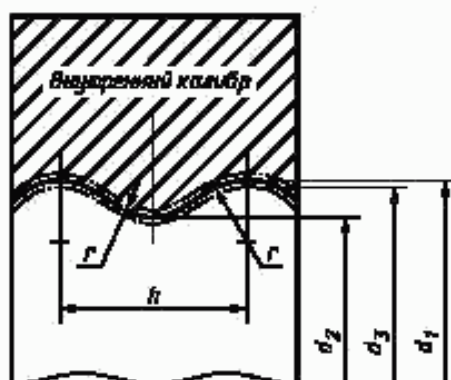


Рисунок 6 — Калибр для внешней резьбы

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

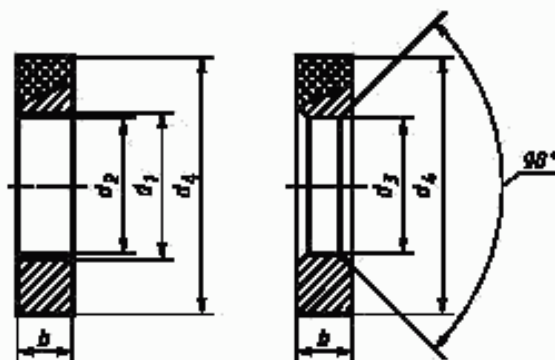
Т а б л и ц а 2 — Размеры калибров для резьбы Кр 40×3,5

В миллиметрах

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



## Примечания

- 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.

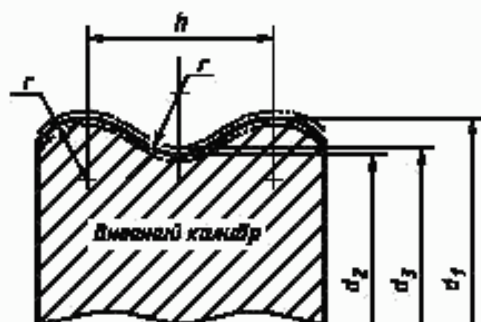
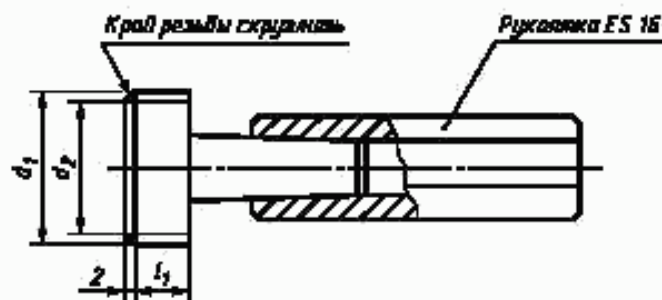
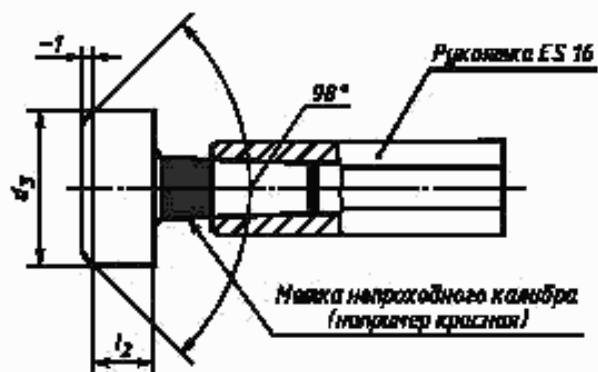


Рисунок 8 — Калибр для внутренней резьбы



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