Группа Г28

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ДЮЙМОВОЙ РЕЗЬБЫ С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 60°

**Типы.**
**Основные размеры и допуски**

Gauges for inch taper thread with 60° corner profile.
Types. Basic dimensions and tolerances

**ГОСТ 6485—69**

**Взамен ГОСТ 6485—53**

МКС 17.040.30

**Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 15 августа 1969 г. № 937 дата введения установлена**
**Проверен в 1983 г. Снято ограничение срока действия Постановлением Госстандарта от 29.09.83 № 4696**
**01.07.72**

Настоящий стандарт распространяется на калибры для контроля конической дюймовой резьбы с углом профиля 60° по ГОСТ 6111—52.

## 1. ТИПЫ

1.1. Рабочие калибры (пробки и кольца) должны изготавливаться трех типов:
Р-Р — рабочие резьбовые;
Р-СП — рабочие резьбовые специальные;
Р-Г — рабочие гладкие.
Рабочие калибры должны изготавливаться в двух исполнениях:
1 — одноступенчатые, с уступом в основной плоскости;
2 — трехступенчатые, с уступами в основной плоскости и в плоскостях, соответствующих наибольшему и наименьшему предельным размерам.
1.2. Контрольные калибры-пробки (контркалибры) должны изготавливаться трех типов:
К-Р — контркалибры резьбовые для колец типа Р-Р;
К-СП — контркалибры резьбовые специальные для колец типа Р-СП;
К-Г — контркалибры гладкие для колец типа Р-Г.
1.3. Применяемость и правила контроля калибрами указаны в приложении.

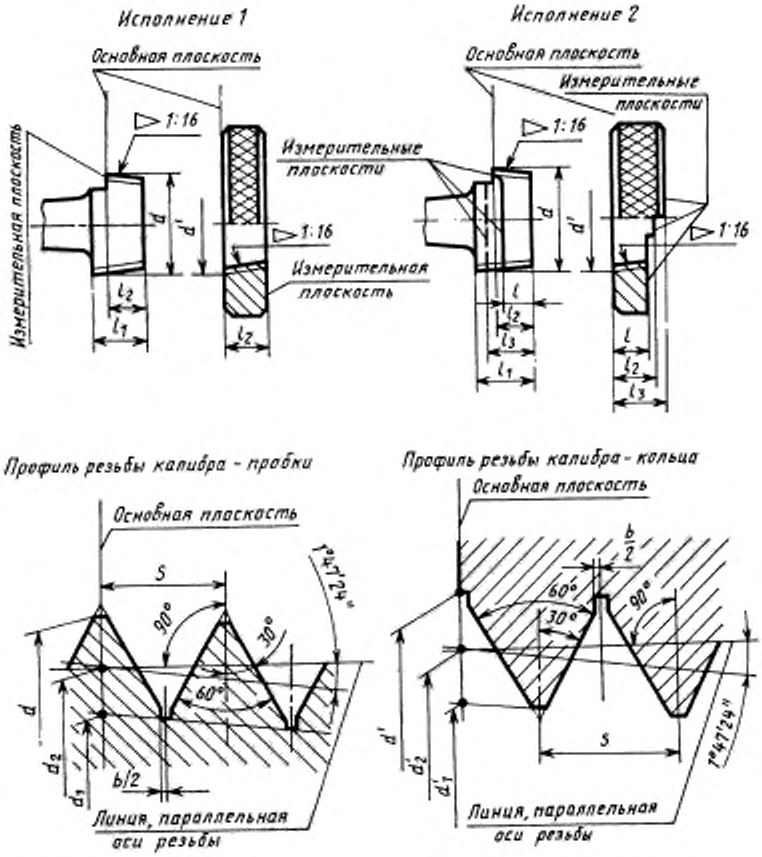
## 2. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ДОПУСКИ

2.1. Основные размеры и предельные отклонения рабочих калибров должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1—3.



gost.e-ecolog.ru

**Калибры типа Р-Р для контроля среднего диаметра на участке $l_1$**




Шаг измеряется параллельно оси резьбы. Биссектриса угла профиля перпендикулярна к оси резьбы. Форма проточки по впадинам — произвольная.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

| Номинальный размер резьбы, дюймы | Число ниток на дюйм $n$ | Шаг резьбы $S$ | | $d$ | | $d_2$ | | $d_1$, не более | $d'_1$, не менее | $d'_2$, номин. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | | |
| 5/16 | 27 | 0,941 | ±0,004 | 7,67 | —0,030 | 7,142 | ±0,003 | 6,389 | 7,895 | 7,142 |
| 3/8 | 27 | 0,941 | ±0,004 | 10,05 | —0,035 | 9,519 | ±0,003 | 8,766 | 10,272 | 9,519 |
| 1/2 | 18 | 1,411 | ±0,004 | 13,24 | —0,035 | 12,443 | ±0,004 | 11,314 | 13,572 | 12,443 |
| 5/8 | 18 | 1,411 | ±0,004 | 16,72 | —0,035 | 15,926 | ±0,004 | 14,797 | 17,055 | 15,926 |
| 3/4 | 14 | 1,814 | ±0,005 | 20,80 | —0,045 | 19,772 | ±0,004 | 18,321 | 21,223 | 19,772 |
| 7/8 | 14 | 1,814 | ±0,005 | 26,14 | —0,045 | 25,117 | ±0,004 | 23,666 | 26,568 | 25,117 |
| 1 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,005 | 32,71 | —0,050 | 31,461 | ±0,004 | 29,694 | 33,228 | 31,461 |
| 1 1/4 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,005 | 41,47 | —0,050 | 40,218 | ±0,004 | 38,451 | 41,985 | 40,218 |
| 1 1/2 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,005 | 47,54 | —0,050 | 46,287 | ±0,004 | 44,520 | 48,054 | 46,287 |
| 2 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,005 | 59,58 | —0,060 | 58,325 | ±0,004 | 56,558 | 60,092 | 58,325 |

*Продолжение табл. 1*

Размеры, мм

| Номинальный размер резьбы, дюймы | $d'_1$ | | $l$ | | $l_1$ | $l_2$ | | | $l_3$ | | Проточка $\frac{b}{2}$, не более | Пред. откл. половины угла профиля |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. пробки | Пред. откл. кольца | Номин. | Пред. откл. | | |
| 1/16 | 6,609 | +0,030 | 3,123 | +0,1 | 6,5 | 4,064 | ±0,1 | ±0,025 | 5,005 | —0,1 | 0,10 | ±16′ |
| 1/8 | 8,986 | +0,035 | 3,631 | +0,1 | 7,0 | 4,572 | ±0,1 | ±0,025 | 5,513 | —0,1 | 0,10 | ±16′ |
| 1/4 | 11,644 | +0,035 | 3,669 | +0,1 | 9,5 | 5,080 | ±0,1 | ±0,025 | 6,491 | —0,1 | 0,15 | ±12′ |
| 3/8 | 15,127 | +0,035 | 4,685 | +0,1 | 10,5 | 6,096 | ±0,1 | ±0,025 | 7,507 | —0,1 | 0,15 | ±12′ |
| 1/2 | 18,745 | +0,045 | 6,314 | +0,1 | 13,5 | 8,128 | ±0,1 | ±0,025 | 9,942 | —0,1 | 0,20 | ±11′ |
| 3/4 | 24,090 | +0,045 | 6,797 | +0,1 | 14,0 | 8,611 | ±0,1 | ±0,025 | 10,425 | —0,1 | 0,20 | ±11′ |
| 1 | 30,211 | +0,050 | 7,951 | +0,1 | 17,5 | 10,160 | ±0,1 | ±0,025 | 12,369 | —0,1 | 0,25 | ±10′ |
| 1 1/4 | 38,968 | +0,050 | 8,459 | +0,1 | 18,0 | 10,668 | ±0,1 | ±0,025 | 12,877 | —0,1 | 0,25 | ±10′ |
| 1 1/2 | 45,037 | +0,050 | 8,459 | +0,1 | 18,5 | 10,668 | ±0,1 | ±0,025 | 12,877 | —0,1 | 0,25 | ±10′ |
| 2 | 57,075 | +0,060 | 8,865 | +0,1 | 19,0 | 11,074 | ±0,1 | ±0,025 | 13,283 | —0,1 | 0,25 | ±10′ |

Таблица 2

Размеры, мм

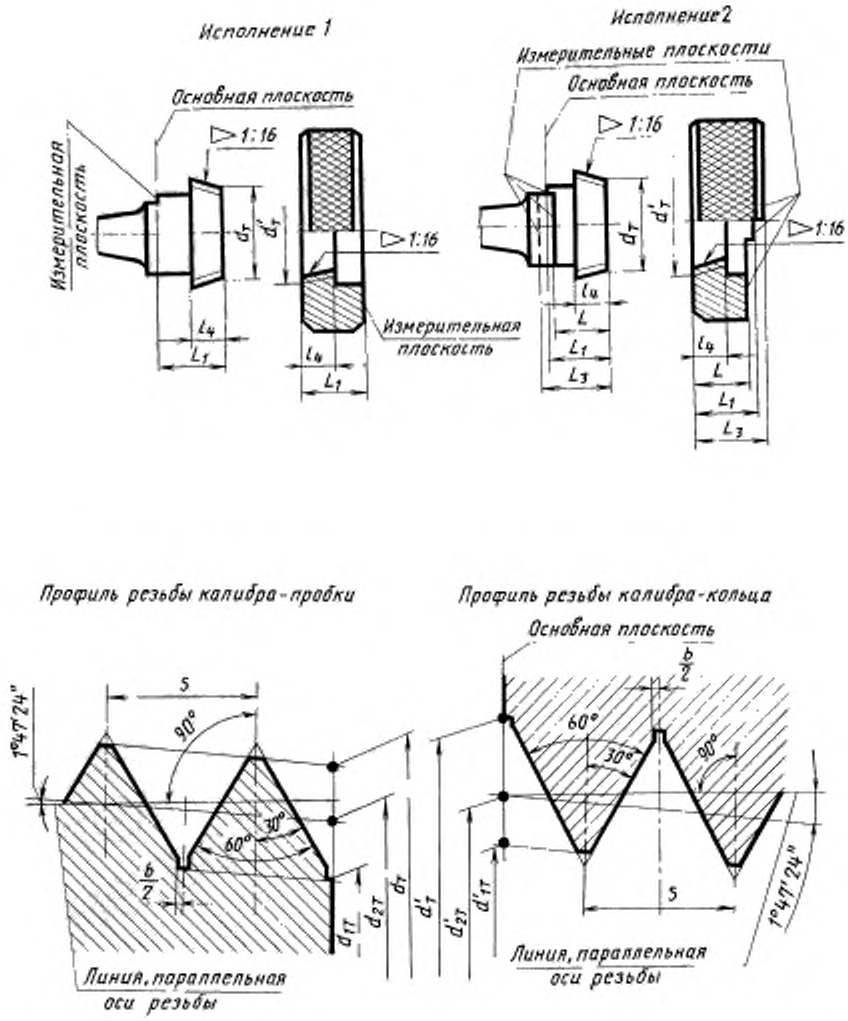
| Номинальный размер резьбы, дюймы | Число ниток на дюйм $n$ | Шаг резьбы $S$ | | $d_1$ | | $d_{2c}$ | | $d'_{1c}$, не более | $d'_{1c}$, не менее | $d'_{2c}$, номин. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | | |
| 1/16 | 27 | 0,941 | ±0,004 | 7,264 | —0,030 | 6,735 | ±0,003 | 5,983 | 8,047 | 7,294 |
| 1/8 | 27 | 0,941 | ±0,004 | 9,613 | —0,035 | 9,082 | ±0,003 | 8,329 | 10,424 | 9,670 |
| 1/4 | 18 | 1,411 | ±0,004 | 12,647 | —0,035 | 11,850 | ±0,004 | 10,721 | 13,848 | 12,719 |
| 3/8 | 18 | 1,411 | ±0,004 | 16,064 | —0,035 | 15,268 | ±0,004 | 14,141 | 17,330 | 16,201 |
| 1/2 | 14 | 1,814 | ±0,005 | 19,957 | —0,045 | 18,929 | ±0,004 | 17,478 | 21,559 | 20,107 |
| 3/4 | 14 | 1,814 | ±0,005 | 25,265 | —0,045 | 24,242 | ±0,004 | 22,791 | 26,905 | 25,454 |
| 1 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,005 | 31,617 | —0,050 | 30,368 | ±0,004 | 28,601 | 33,687 | 31,919 |
| 1 1/4 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,005 | 40,345 | —0,050 | 39,093 | ±0,004 | 37,326 | 42,443 | 40,676 |
| 1 1/2 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,005 | 46,384 | —0,050 | 45,131 | ±0,004 | 43,364 | 48,543 | 46,776 |
| 2 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,005 | 58,393 | —0,050 | 57,138 | ±0,004 | 55,371 | 60,587 | 58,820 |

*Продолжение табл. 2*

Размеры, мм

| Номинальный размер резьбы, дюймы | $d''_{1c}$ | | $L$ | | $L_1$ | | | $L_2$ | | $L_4$ | Проточка $\frac{b}{2}$, не более | Пред. откл. половины угла профиля |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. пробки | Пред. откл. кольца | Номин. | Пред. откл. | | | |
| 1/16 | 6,761 | +0,030 | 5,559 | +0,1 | 6,5 | ±0,1 | ±0,025 | 7,441 | —0,1 | 3,4 | 0,10 | ±16′ |
| 1/8 | 9,138 | +0,035 | 6,059 | +0,1 | 7,0 | ±0,1 | ±0,025 | 7,941 | —0,1 | 3,4 | 0,10 | ±16′ |
| 1/4 | 11,920 | +0,035 | 8,089 | +0,1 | 9,5 | ±0,1 | ±0,025 | 10,911 | —0,1 | 5,8 | 0,15 | ±12′ |
| 3/8 | 15,380 | +0,035 | 9,089 | +0,1 | 10,5 | ±0,1 | ±0,025 | 11,911 | —0,1 | 5,8 | 0,15 | ±12′ |
| 1/2 | 19,081 | +0,045 | 11,686 | +0,1 | 13,5 | ±0,1 | ±0,025 | 15,314 | —0,1 | 7,2 | 0,20 | ±11′ |
| 3/4 | 24,427 | +0,045 | 12,186 | +0,1 | 14,0 | ±0,1 | ±0,025 | 15,814 | —0,1 | 7,2 | 0,20 | ±11′ |
| 1 | 36,670 | +0,050 | 15,291 | +0,1 | 17,5 | ±0,1 | ±0,025 | 19,709 | —0,1 | 9,5 | 0,25 | ±10′ |
| 1 1/4 | 39,426 | +0,050 | 15,791 | +0,1 | 18,0 | ±0,1 | ±0,025 | 20,209 | —0,1 | 9,5 | 0,25 | ±10′ |
| 1 1/2 | 45,526 | +0,050 | 16,291 | +0,1 | 18,5 | ±0,1 | ±0,025 | 20,709 | —0,1 | 10,0 | 0,25 | ±10′ |
| 2 | 57,570 | +0,060 | 16,791 | +0,1 | 19,0 | ±0,1 | ±0,025 | 21,209 | —0,1 | 10,0 | 0,25 | ±10′ |

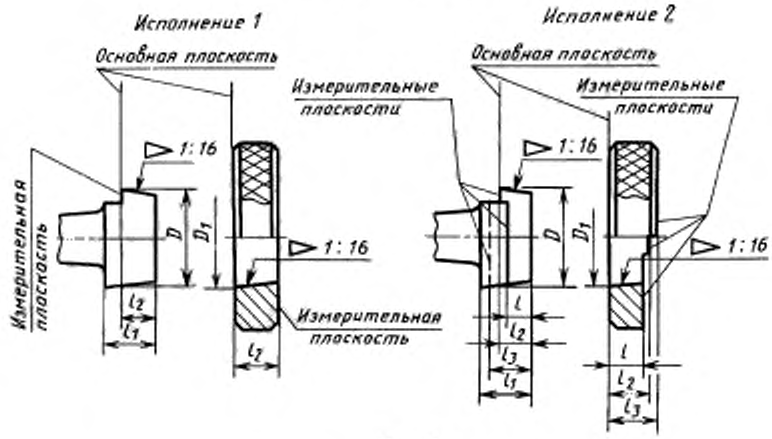
**Калибры типа Р-СП для контроля среднего диаметра на участке $l_1$—$l_2$**




Шаг измеряется параллельно оси резьбы. Биссектриса угла профиля перпендикулярна к оси резьбы. Форма проточки по впадинам — произвольная.

Черт. 2

**Калибры типа Р-Г для контроля отклонений вершины резьбы от линии среднего диаметра**




Черт. 3

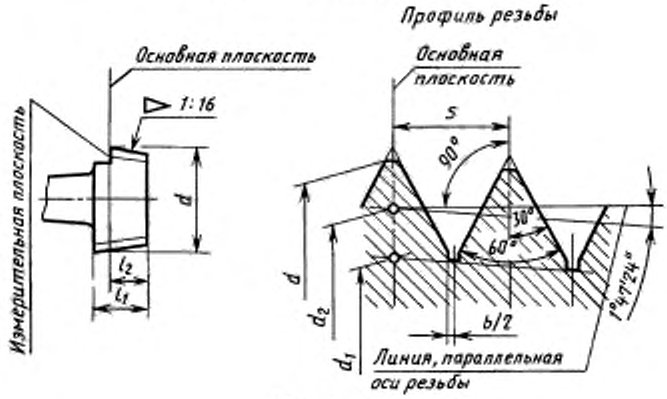
Таблица 3

Размеры, мм

| Номинальный размер резьбы, дюймы | $D$ | | $D_1$ | | $l$ | | $l_1$ | $l_2$ | | | $l_3$ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. пробки | Пред. откл. кольца | Номин. | Пред. откл. |
| 1/16 | 6,434 | ±0,003 | 7,850 | ±0,003 | 3,123 | +0,1 | 6,5 | 4,064 | ±0,1 | ±0,025 | 5,005 | —0,1 |
| 1/8 | 8,811 | ±0,003 | 10,227 | ±0,003 | 3,631 | +0,1 | 7,0 | 4,572 | ±0,1 | ±0,025 | 5,513 | —0,1 |
| 1/4 | 11,379 | ±0,004 | 13,507 | ±0,004 | 3,669 | +0,1 | 9,5 | 5,080 | ±0,1 | ±0,025 | 6,491 | —0,1 |
| 3/8 | 14,862 | ±0,004 | 16,990 | ±0,004 | 4,685 | +0,1 | 10,5 | 6,096 | ±0,1 | ±0,025 | 7,507 | —0,1 |
| 1/2 | 18,406 | ±0,004 | 21,138 | ±0,004 | 6,314 | +0,1 | 13,5 | 8,128 | ±0,1 | ±0,025 | 9,942 | —0,1 |
| 3/4 | 23,751 | ±0,004 | 26,483 | ±0,004 | 6,797 | +0,1 | 14,0 | 8,611 | ±0,1 | ±0,025 | 10,425 | —0,1 |
| 1 | 29,779 | ±0,004 | 33,143 | ±0,004 | 7,951 | +0,1 | 17,5 | 10,160 | ±0,1 | ±0,025 | 12,369 | —0,1 |
| 1 1/4 | 38,536 | ±0,004 | 41,900 | ±0,004 | 4,459 | +0,1 | 18,0 | 10,668 | ±0,1 | ±0,025 | 12,877 | —0,1 |
| 1 1/2 | 44,605 | ±0,004 | 47,969 | ±0,004 | 8,459 | +0,1 | 18,5 | 10,668 | ±0,1 | ±0,025 | 12,877 | —0,1 |
| 2 | 56,643 | ±0,004 | 60,007 | ±0,004 | 8,865 | +0,1 | 19,0 | 11,074 | ±0,1 | ±0,025 | 13,283 | —0,1 |

2.2. Основные размеры и предельные отклонения контркалибров должны соответствовать указанным на черт. 4—6 и в табл. 4—6.

**Контркалибры типа К-Р**




Черт. 4

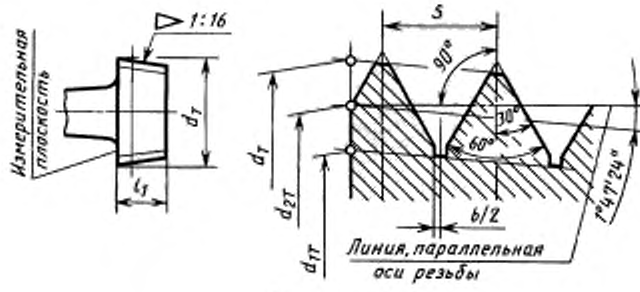
Таблица 4

Размеры, мм

| Номинальный размер резьбы, дюймы | Число ниток на дюйм $n$ | Шаг резьбы $S$ | | $d$ | | $d_2$ | | $d_1$, не более | $l_1$ | $l_2$ | | Проточка $\frac{b}{2}$, не более | Пред. откл. половины угла профиля |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | | Номин. | Пред. откл. | | |
| 1/16 | 27 | 0,941 | ±0,003 | 7,67 | —0,030 | 7,142 | ±0,003 | 6,389 | 6,5 | 4,064 | ±0,05 | 0,10 | ±12′ |
| 1/8 | 27 | 0,941 | ±0,003 | 10,05 | —0,035 | 9,519 | ±0,003 | 8,766 | 7,0 | 4,572 | ±0,05 | 0,10 | ±12′ |
| 1/4 | 18 | 1,411 | ±0,003 | 13,24 | —0,035 | 12,443 | ±0,004 | 11,314 | 9,5 | 5,080 | ±0,05 | 0,15 | ±10′ |
| 3/8 | 18 | 1,411 | ±0,003 | 16,72 | —0,035 | 15,926 | ±0,004 | 14,797 | 10,5 | 6,096 | ±0,05 | 0,15 | ±10′ |
| 1/2 | 14 | 1,814 | ±0,003 | 20,80 | —0,045 | 19,772 | ±0,004 | 18,321 | 13,5 | 8,128 | ±0,05 | 0,20 | ±9′ |
| 3/4 | 14 | 1,814 | ±0,003 | 26,14 | —0,045 | 25,117 | ±0,004 | 23,666 | 14,0 | 8,611 | ±0,05 | 0,20 | ±9′ |
| 1 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,003 | 32,71 | —0,050 | 31,461 | ±0,004 | 29,694 | 17,5 | 10,160 | ±0,05 | 0,25 | ±9′ |
| 1 1/4 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,003 | 41,47 | —0,050 | 40,218 | ±0,004 | 38,451 | 18,0 | 10,668 | ±0,05 | 0,25 | ±8′ |
| 1 1/2 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,003 | 47,54 | —0,050 | 46,287 | ±0,004 | 44,520 | 18,5 | 10,668 | ±0,05 | 0,25 | ±8′ |
| 2 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,003 | 59,58 | —0,060 | 58,325 | ±0,004 | 56,558 | 19,0 | 11,074 | ±0,05 | 0,25 | ±8′ |

**Контркалибры типа К-СП**

*Профиль резьбы*



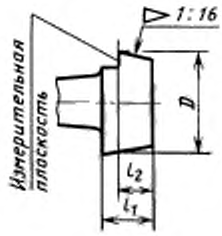

Черт. 5

Таблица 5

Размеры, мм

| Номинальный размер резьбы, дюймы | Число ниток на дюйм $n$ | Шаг резьбы $S$ | | $d_e$ | | $d_{2T}$ | | $d_{1T}$ | $l_2$ | | Проточка $\frac{b}{2}$, не более | Пред. откл. половины угла профиля |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. | | |
| 1/16 | 27 | 0,941 | ±0,003 | 7,82 | —0,030 | 7,294 | ±0,003 | 6,541 | 6,5 | ±0,05 | 0,10 | ±12′ |
| 1/8 | 27 | 0,941 | ±0,003 | 10,20 | —0,035 | 9,670 | ±0,003 | 8,917 | 7,0 | ±0,05 | 0,10 | ±12′ |
| 1/4 | 18 | 1,411 | ±0,003 | 13,51 | —0,035 | 12,719 | ±0,004 | 11,590 | 9,5 | ±0,05 | 0,15 | ±10′ |
| 3/8 | 18 | 1,411 | ±0,003 | 16,99 | —0,035 | 16,201 | ±0,004 | 15,072 | 10,5 | ±0,05 | 0,15 | ±10′ |
| 1/2 | 14 | 1,814 | ±0,003 | 21,14 | —0,045 | 20,107 | ±0,004 | 18,657 | 13,5 | ±0,05 | 0,20 | ±9′ |
| 3/4 | 14 | 1,814 | ±0,003 | 26,48 | —0,045 | 25,454 | ±0,004 | 24,003 | 14,0 | ±0,05 | 0,20 | ±9′ |
| 1 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,003 | 33,17 | —0,050 | 31,919 | ±0,004 | 30,152 | 17,5 | ±0,05 | 0,25 | ±9′ |
| 1 1/4 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,003 | 41,93 | —0,050 | 40,676 | ±0,004 | 38,909 | 18,0 | ±0,05 | 0,25 | ±8′ |
| 1 1/2 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,003 | 48,03 | —0,050 | 46,776 | ±0,004 | 45,009 | 18,5 | ±0,05 | 0,25 | ±8′ |
| 2 | 11 1/2 | 2,209 | ±0,003 | 60,07 | —0,060 | 58,820 | ±0,004 | 57,053 | 19,0 | ±0,05 | 0,25 | ±8′ |

**Контркалибры типа К-Г**




Черт. 6

Таблица 6

Размеры, мм

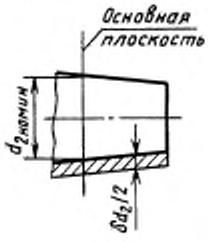
| Номинальный размер резьбы, дюймы | $D$ | | $l_1$ | $l_2$ | | Пред. откл. угла уклона |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. | |
| $^1/_{16}$ | 7,850 | ±0,003 | 6,5 | 4,064 | ±0,05 | ±2,5′ |
| $^1/_8$ | 10,227 | ±0,003 | 7,0 | 4,572 | ±0,05 | ±2,5′ |
| $^1/_4$ | 13,507 | ±0,004 | 9,5 | 5,080 | ±0,05 | ±2′ |
| $^3/_8$ | 16,990 | ±0,004 | 10,5 | 6,096 | ±0,05 | ±2′ |
| $^1/_2$ | 21,138 | ±0,004 | 13,5 | 8,128 | ±0,05 | ±1,5′ |
| $^3/_4$ | 26,483 | ±0,004 | 14,0 | 8,611 | ±0,05 | ±1,5′ |
| 1 | 33,143 | ±0,004 | 17,5 | 10,160 | ±0,05 | ±1,5′ |
| $1^1/_4$ | 41,900 | ±0,004 | 18,0 | 10,668 | ±0,05 | ±1,5′ |
| $1^1/_2$ | 47,969 | ±0,004 | 18,5 | 10,668 | ±0,05 | ±1,5′ |
| 2 | 60,007 | ±0,004 | 19,0 | 11,074 | ±0,05 | ±1,5′ |

2.3. Предельные отклонения расстояний между любыми витками резьбы калибров типов Р-Р, Р-СП, К-Р и К-СП не должны превышать предельных отклонений шага резьбы, указанных в табл. 1, 2, 4 и 5.

2.4. Предельные отклонения среднего диаметра резьбы калибров типов Р-Р, Р-СП, К-Р и К-СП в любом сечении не должны превышать предельных отклонений среднего диаметра в основной плоскости.

Предельные отклонения конусности среднего диаметра резьбы указанных калибров и наружного диаметра калибров типа Р-Г не должны превышать допуска среднего диаметра резьбы калибров.

Схема расположения предельных отклонений среднего диаметра резьбы калибров приведена на черт. 7.




Черт. 7

У резьбовых калибров-колец предельные отклонения конусности в заданных пределах должны обеспечиваться резьбообразующим инструментом.

2.5. Рабочие калибры-кольца типов Р-Р, Р-СП и Р-Г должны быть припасованы к контрольным пробкам так, чтобы торец кольца совпадал с уступом в основной плоскости у пробки или не доходил до него не более чем на 0,1 мм.

К каждой партии колец должна быть приложена контрольная пробка, к которой припасованы кольца.

Количество припасованных колец к одной контрольной пробке не должно превышать 15 шт.

2.6. Допускаемый износ рабочих резьбовых калибров по среднему диаметру не должен превышать величин, соответствующих смещению основной плоскости, указанных в табл. 7.

Таблица 7

| Номинальный размер резьбы, дюймы | Предельное смещение основной плоскости резьбы калибра, мм |
|---|---|
| $^1/_{16}$—$^3/_8$ | 0,25 |
| $^1/_2$—$^3/_4$ | 0,3 |
| 1—2 | 0,35 |

Примечание. Величина износа калибров-колец определяется при свинчивании с контрольной пробкой.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*
*Рекомендуемое*

## ПРИМЕНЯЕМОСТЬ И ПРАВИЛА КОНТРОЛЯ КАЛИБРАМИ

1. Калибры типов Р-СП и Р-Г применяют только в случаях предъявления к изделиям повышенных требований герметичности и частой сборки и разборки.

Эти калибры изготовляются по требованию заказчика.

2. Калибрами типа Р-Р контролируют средний диаметр резьбы изделий в основной плоскости.

При свинчивании калибра типа Р-Р исполнения *1* с изделием его измерительная плоскость должна совпадать с торцом изделия.

Допускаемое несовпадение не должно превышать $\pm P$ (шаг резьбы).

При свинчивании калибра типа Р-Р исполнения *2* с изделием торец изделия должен находиться между измерительными плоскостями (уступами) калибра или совпадать с одной из них.

3. Калибрами типа Р-СП контролируют средний диаметр резьбы изделий на участке $l_1$—$l_2$.

Калибры типа Р-СП применяют только в сочетании с резьбовыми калибрами типа Р-Р. При этом положение одноименных измерительных плоскостей резьбовых калибров типов Р-Р и Р-СП по отношению к торцу изделия должно совпадать. Допускаемое несовпадение не должно превышать величин, указанных в табл. 1.

4. Калибрами типа Р-Г контролируют отклонения расстояний вершины резьбы от линии среднего диаметра.

Калибры типа Р-Г применяют только в сочетании с резьбовыми калибрами типа Р-Р. При этом положение одноименных измерительных плоскостей калибров типов Р-Р и Р-Г по отношению к торцу изделия должно совпадать. Допускаемое несовпадение не должно превышать величин, указанных в табл. 2.

5. У резьбовых колец типов Р-Р и Р-СП предельное отклонения наружного диаметра, шага и половины угла профиля обеспечиваются резьбообразующим инструментом.

6. При приемке изделий представителем заказчика калибрами типа Р-Р исполнения *1* несовпадение торцов изделий с измерительной плоскостью калибров допускается $\pm 1{,}5P$, а для калибров Р-Р исполнения *2* допускаются выходы торца изделия за уступы калибра на $0{,}5P$.

Таблица 1

| Номинальный размер резьбы, дюймы | 1/16 | 1/8 | 1/4 | 3/8 | 1/2 | 3/4 | 1 | 1 1/4 | 1 1/2 | 2 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Допускаемое несовпадение одноименных измерительных плоскостей калибров Р-Р и Р-СП в мм: | | | | | | | | | | |
| 1. Пробки | +0,10<br>—0,50 | +0,10<br>—0,50 | +0,15<br>—0,50 | +0,15<br>—0,60 | +0,20<br>—0,80 | +0,25<br>—1,00 | +0,30<br>—1,00 | +0,30<br>—1,00 | +0,30<br>—1,00 | +0,30<br>—1,00 |
| 2. Кольца | ±0,20 | ±0,20 | +0,30<br>—0,20 | +0,30<br>—0,25 | +0,40<br>—0,35 | ±0,40 | +0,60<br>—0,45 | +0,60<br>—0,50 | +0,60<br>—0,50 | +0,60<br>—0,50 |

Таблица 2

| Номинальный размер резьбы, дюймы | 1/16 и 1/8 | 1/4 и 1/8 | 1/2 — 2 |
|---|---|---|---|
| Допускаемое несовпадение одноименных измерительных плоскостей калибров типов Р-Р и Р-Г в мм | ±0,70 | ±1,00 | ±1,30 |

gost.e-ecolog.ru