УДК 629.114.2-729 *Издание официальное*

СССР

Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ПРОБКИ РЕЗЬБОВЫЕ КОНИЧЕСКИЕ АВТОТРАКТОРНЫЕ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Taper screw plugs with. Technical requirements

ГОСТ 12717—67

Взамен ГОСТ 3112—54 в части разд. II, III и IV

Группа Д25

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Пробки резьбовые конические автотракторные должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Пробки должны изготовляться из стали марок 10 и 35 по ГОСТ 1050—60, или стали марки А12 по ГОСТ 1414—54, или ковкого чугуна марки КЧ 35—10 по ГОСТ 1215—59, или латуни марки ЛС 59—1 по ГОСТ 1019—47, или алюминиевого сплава (марка устанавливается соглашением сторон) по ГОСТ 4784—65.

Допускается изготовление пробок из других материалов, обеспечивающих механические свойства не ниже указанных.

Пробки по ГОСТ 12719—67 допускается изготовлять из серого чугуна не ниже марки СЧ 18—36 по ГОСТ 1412—54.

1.3. Вмятины, рванины и выкрашивания на поверхности резьбы не допускаются. На поверхности пробок не должно быть трещин, заусенцев и остатков формовочной земли.

1.4. Шероховатость поверхности резьбы пробок должна быть не грубее 5-го класса чистоты по ГОСТ 2789—59, остальных механически обработанных поверхностей — 4-го класса чистоты.

1.5. Литейные уклоны — не более 1°, литейные радиусы у пробок с резьбой до КГ $^3/_4$″ — не более 1 *мм*, а резьбой св. КГ $^3/_4$″ — не более 2 *мм*.

1.6. По требованию потребителя пробки могут поставляться с антикоррозионным покрытием по ГОСТ 9791—61.

1.7. Готовые пробки должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

Изготовитель должен гарантировать соответствие всех выпускаемых пробок требованиям настоящего стандарта и сопровождать каждую партию пробок документом установленной формы, удостоверяющим их качество.

Внесен Министерством тракторного и сельскохозяйственного машиностроения	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 4/III 1967 г.	Срок введения 1/VII 1967 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Для контрольной проверки потребителем качества пробок, а также соответствия тары, упаковки и маркировки требованиям настоящего стандарта и соответствующего стандарта на размеры пробок должны применяться правила отбора образцов и методы испытаний, указанные ниже.

2.2. Для проверки по внешнему виду и размерам (включая проверку резьбы) отбирают 1% пробок, но не менее 35 шт. от каждой партии, предъявленной к сдаче.

2.3. Количество пробок в партии устанавливается соглашением сторон. Партия должна состоять из пробок одного наименования, одного размера и одного материала.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей производят по нему повторные испытания удвоенного количества образцов, взятых от той же партии пробок. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Готовые пробки должны быть очищены от грязи и стружки. Пробки, не имеющие антикоррозионного покрытия, должны быть смазаны нейтральной смазкой для предохранения их от коррозии при транспортировании и хранении.

3.2. Пробки должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 8872—63, обеспечивающие их сохранность и качество при транспортировании, в том числе и при транспортировании в контейнерах.

Вес брутто ящика — не более 60 *кг*.

3.3. В каждый ящик должны быть упакованы пробки только одного наименования, одного размера и одного материала. По требованию потребителя допускается поставка пробок разных наименований и разных размеров в одной общей упаковке, предварительно упакованных в пакеты или коробки.

При перевозке в контейнерах пакеты или коробки с пробками должны быть упакованы в решетчатые ящики.

3.4. На торцовой стенке ящика при помощи трафарета или штампа краской должны быть нанесены:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) обозначение пробки;

в) вес брутто;

г) номер настоящего стандарта.

3.5. Каждая партия пробок должна сопровождаться документом с указанием:

а) обозначения пробки;

б) марки металла;

в) веса партии;

г) номера настоящего стандарта.

Допускается составление одного документа на несколько партий пробок, поставляемых одновременно одному потребителю в один адрес.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Резьба коническая дюймовая с углом профиля 60° герметическая

Параметры резьбы, кроме наружного и внутреннего диаметров, должны соответствовать ГОСТ 6111—52.

Схема расположения отклонений размеров, допуски и предельные размеры профиля резьбы должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

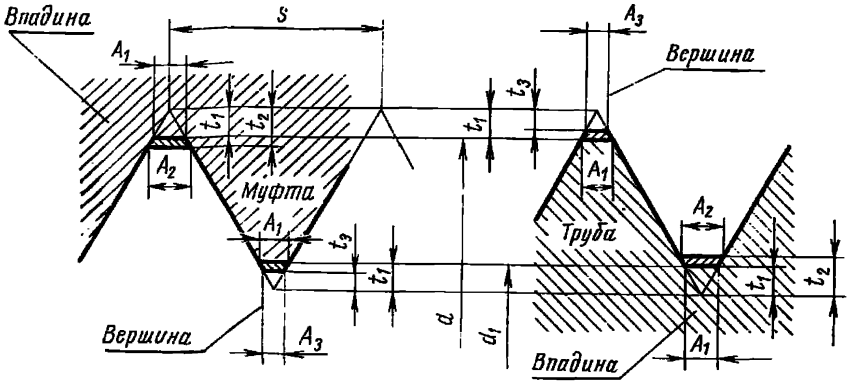

Таблица 1

Число ниток на 1" n	Шаг резьбы S в мм	Допуск на высоту вершины резьбы: t_3 (минимальный)		t_1 (максимальный)		Допуск на глубину впадины резьбы: t_1 (минимальный)		t_2 (максимальный)	
		по формуле	мм	по формуле	мм	по формуле	мм	по формуле	мм
27	0,941	$0{,}047S$	0,044	$0{,}094S$	0,088	$0{,}094S$	0,088	$0{,}140S$	0,132
18	1,411	$0{,}047S$	0,066	$0{,}078S$	0,110	$0{,}078S$	0,110	$0{,}109S$	0,154
14	1,814	$0{,}036S$	0,065	$0{,}060S$	0,109	$0{,}060S$	0,109	$0{,}085S$	0,154
$11\frac{1}{2}$	2,209	$0{,}040S$	0,088	$0{,}060S$	0,132	$0{,}060S$	0,132	$0{,}090S$	0,199

Продолжение

Число ниток на 1" n	Шаг резьбы S в мм	Предельная ширина площадки: на вершине резьбы: A_3 (минимальная)		A_1 (максимальная)		во впадине резьбы: A_1 (минимальная)		A_2 (максимальная)	
		по формуле	мм	по формуле	мм	по формуле	мм	по формуле	мм
27	0,941	$0{,}054S$	0,051	$0{,}108S$	0,101	$0{,}108S$	0,101	$0{,}162S$	0,152
18	1,411	$0{,}054S$	0,078	$0{,}090S$	0,127	$0{,}090S$	0,127	$0{,}126S$	0,178
14	1,814	$0{,}042S$	0,076	$0{,}070S$	0,127	$0{,}070S$	0,127	$0{,}098S$	0,178
$11\frac{1}{2}$	2,209	$0{,}046S$	0,102	$0{,}070S$	0,155	$0{,}070S$	0,155	$0{,}104S$	0,230

Предельные размеры наружного и внутреннего диаметров и номинальные размеры среднего диаметра резьбы в основной плоскости должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 2.

Таблица 2

Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на 1" n	мм: Средний диаметр	Наружный диаметр d: муфты: минимальный	муфты: максимальный	трубы: максимальный	трубы: минимальный	Внутренний диаметр d_1: муфты: минимальный	муфты: максимальный	трубы: максимальный	трубы: минимальный
$\frac{1}{8}$	27	9,519	10,070	10,158	10,246	10,158	8,792	8,880	8,968	8,880
$\frac{1}{4}$	18	12,443	13,357	13,445	13,533	13,445	11,353	11,441	11,529	11,441
$\frac{3}{8}$	18	15,926	16,840	16,928	17,016	16,928	14,836	14,924	15,012	14,924

Продолжение

Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на 1" n	мм								
		Средний диаметр	Наружный диаметр d				Внутренний диаметр d_1			
			муфты		трубы		муфты		трубы	
			минимальный	максимальный	максимальный	минимальный	минимальный	максимальный	максимальный	минимальный
1/2	14	19,772	21,035	21,125	21,213	21,125	18,331	18,419	18,509	18,419
3/4	14	25,117	26,380	26,470	26,558	26,470	23,676	23,764	23,854	23,764
1	11 1/2	31,461	32,976	33,110	33,198	33,110	29,724	29,812	29,946	29,812
1 1/4	11 1/2	40,218	41,733	41,867	41,955	41,867	38,481	38,569	38,703	38,569
1 1/2	11 1/2	46,287	47,802	47,936	48,024	47,936	44,550	44,638	44,772	44,638

Пример условного обозначения герметической конической дюймовой резьбы с углом профиля 60°, размером 3/4":

КГ 3/4" ГОСТ 12717—67

gost.e-ecolog.ru