Издание официальное

СССР Всесоюзный комитет стандартов при Совнаркоме СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ КАЛИБРЫ ДЛЯ РЕЗЬБЫ ОЧКА ПОД ВЗРЫВАТЕЛИ И ТРУБКИ. Допуски	ГОСТ 653—43* Взамен ГОСТ 653—41 Машиностроение Г20

Настоящий стандарт распространяется на калибры для проверки в боеприпасах резьбы очка под взрыватели и трубки.

(**Измененная редакция** — Приказ № 124 1/II 1962 г.).

I. НОМЕНКЛАТУРА КАЛИБРОВ

1. Для проверки резьбы очка в боеприпасах применяются следующие калибры (табл. 1):

а) проходные резьбовые пробки с фланцами для проверки размеров резьбы и перпендикулярности оси резьбы к плоскости среза (у очка под головной взрыватель) или для проверки размеров резьбы и соосности ее с расточкой под фланец взрывателя (у очка под донный взрыватель);

б) непроходные резьбовые пробки;

в) предельные гладкие пробки для проверки внутреннего диаметра резьбы очка;

г) контрольные взрыватели (комплексные калибры) для проверки соосности резьбы очка и расточек под цилиндрические части взрывателей или внутренней поверхности запального стакана.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 4 коп.

Внесен Народным комиссариатом боеприпасов СССР	Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 18/VI 1943 г.	Срок введения 1/VIII 1943 г.

* *Переиздание (с изменениями, внесенными в стандарт). Май 1962 г.*

gost.e-ecolog.ru

ГОСТ 653—43	Калибры для резьбы очка под взрыватели и трубки. Допуски

Калибры для проверки резьбы

Таблица 1

Наименование и назначение калибров		Обозначение калибров	Профиль резьбы	Признаки правильности размеров, проверяемых калибрами	Примечания
Пробки резьбовые	проходные	*ПР* и *П—ПР*	Полный	а) **Очко под головной взрыватель.** Калибр ввинчивается в очко; фланец калибра прилегает к торцу изделия; б) **очко под донный взрыватель.** Калибр ввинчивается в очко; **задний торец фланца калибра не должен выступать над торцовой плоскостью расточки под фланец взрывателя**	Допускаемая величина одностороннего зазора между фланцем калибра и торцом изделия под головной взрыватель указывается в ТУ или в чертеже изделия
	непроходные	*НЕ*	Укороченный	Не ввинчиваются	**Допускаемая величина ввинчивания пробки *НЕ* для очка под головной взрыватель до 2 оборотов при длине резьбы до 4 витков и до $3^1/_2$ оборотов при длине резьбы свыше 4 витков (у сквозной резьбы с каждой из сторон); для очка под донный взрыватель допускается ввинчивание пробки *НЕ* до 2 оборотов при длине резьбы до 6 витков и до $2^1/_2$ оборотов при длине резьбы свыше 6 витков**

Продолжение

Наименование и назначение калибров		Обозначение калибров	Профиль резьбы	Признаки правильности размеров, проверяемых калибрами	Примечания
Пробки гладкие по ОСТ 1220	проходные	*ПР*	—	Проходят	Износ до номинала
	непроходные	*НЕ*		Не проходят	
Контрольные взрыватели	проходные	*ПР* и *П—ПР*	Полный	а) **Очко под головной взрыватель.** Калибр ввинчивается в очко; цилиндрическая часть калибра входит в расточку *ВВ* или в запальный стакан; фланец калибра прилегает к торцу изделия; б) **очко под донный взрыватель.** Калибр ввинчивается в очко; цилиндрическая часть калибра входит в расточку *ВВ*; задний торец фланца калибра не должен выступать над торцовой плоскостью расточки под фланец взрывателя	Допускаемая величина одностороннего зазора между фланцем калибра и торцом изделия под головной взрыватель указывается в технических условиях или в чертеже изделия

(Измененная редакция—Приказ № 124 1/II 1962 г.).

II. ДОПУСКИ КАЛИБРОВ

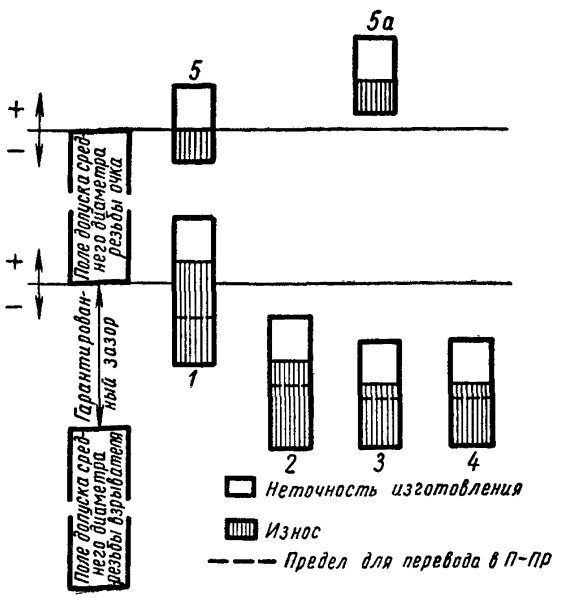
Допуски среднего диаметра

2. Отклонения среднего диаметра калибров отсчитываются от предельных размеров резьбы очка. У проходных резьбовых пробок и контрольных взрывателей отклонения отсчиты-

ваются от наименьшего предельного размера среднего диаметра резьбы очка. У непроходных резьбовых пробок отклонения отсчитываются от наибольшего среднего диаметра резьбы очка.

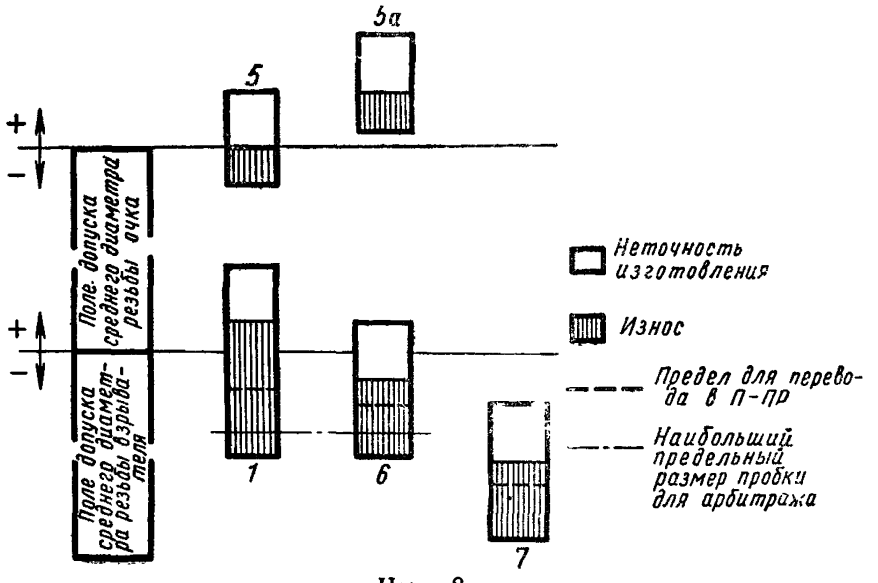
Расположение полей допусков при наличии гарантированного зазора в сопряжении резьбы очка с резьбой взрывателя должно соответствовать черт. 1, а при отсутствии гарантированного зазора — черт. 2.

Схема расположения полей допусков калибров по среднему диаметру при наличии гарантированного зазора в сопряжении резьбы очка и взрывателя



Черт. 1

Схема расположения полей допусков калибров по среднему диаметру при отсутствии гарантированного зазора в сопряжении резьбы очка и взрывателя



Черт. 2

Таблица 2

Цифровые обозначения полей допусков на черт. 1 и черт. 2

Наименование и назначение калибров		Цифровые обозначения полей допусков	
		При наличии гарантированного зазора (черт. 1)	При отсутствии гарантированного зазора (черт. 2)
Проходные калибры с фланцами	механических заводов	1	1
	снаряжательных заводов	3	6
Непроходные калибры	механических заводов	5	5
	снаряжательных заводов	5а	5а
Контрольные взрыватели	механических заводов—для запальных стаканов авиабомб	2	—
	снаряжательных заводов	4	7

3. Отклонения среднего диаметра резьбы калибров должны быть в пределах, указанных в табл. 3 и 4.

Таблица 3

Резьбовые пробки

Номинальные диаметры резьбы *мм*	Предельные отклонения среднего диаметра резьбы в микронах																		
	Пробки механических заводов							Пробки снаряжательных заводов											
	ПР (поле *1*, черт. 1 и 2)			*ПР* и *П—ПР* изношенные	*НЕ* (поле *5*, черт. 1 и 2)			Сопряжения с гарантированным зазором (поле *3*, черт. 1)			*ПР* и *П—ПР* изношенные	Сопряжения без гарантированного зазора (поле *6*, черт. 2)				*ПР* и *П—ПР* изношенные	*НЕ* (поле *5а*, черт. 1 и 2)		
								ПР				*ПР*							
	Новые				Новые			Новые				Новые					Новые		
	Верхнее	Нижнее	При переводе в *П—ПР*		Верхнее	Нижнее	Изношенные	Верхнее	Нижнее	При переводе в *П—ПР*		Верхнее	Нижнее	При переводе в *П—ПР*	Верхнее для арбитража		Верхнее	Нижнее	Изношенные
Св. 10 до 18	+15	+5	— 8	—20	+10	0	— 7	—15	—25	—30	—40	+5	—5	—10	—15	—20	+20	+10	+3
„ 18 „ 30	+15	+5	— 8	—20	+10	0	— 7	—15	—25	—30	—40	+5	—5	—10	—15	—20	+20	+10	+3
„ 30 „ 50	+18	+6	— 9	—22	+12	0	— 8	—16	—28	—31	—40	+6	—6	—11	—18	—22	+24	+12	+4
„ 50 „ 80	+21	+7	— 9	—24	+14	0	— 8	—17	—31	—32	—40	+7	—7	—12	—18	—24	+28	+14	+6
„ 80 „ 120	+24	+8	—10	—28	+16	0	—10	—18	—34	—34	—40	+8	—8	—14	—21	—28	+32	+16	+6

Таблица 4

Контрольные взрыватели

Номинальные диаметры резьбы *мм*	Предельные отклонения среднего диаметра резьбы в микронах											
	Контрольные взрыватели механических заводов для запальных стаканов авиабомб (*поле 2, черт. 1*)				Контрольные взрыватели снаряжательных заводов							
					Сопряжения с гарантированным зазором (*поле 4, черт. 1*)				Сопряжения без гарантированного зазора (*поле 7, черт. 2*)			
	ПР			*ПР* и *П—ПР* изношенные	*ПР*			*ПР* и *П—ПР* изношенные	*ПР*			*ПР* и *П—ПР* изношенные
	Новые		При переводе в *П—ПР*		Новые		При переводе в *П—ПР*		Новые		При переводе в *П—ПР*	
	Верхнее	Нижнее			Верхнее	Нижнее			Верхнее	Нижнее		
Св. 10 до 18	—10	—20	—27	—40	—15	—25	—30	—40	—10	—20	—25	—35
„ 18 „ 30	—10	—20	—27	—40	—15	—25	—30	—40	—10	—20	—25	—35
„ 30 „ 50	—10	—22	—28	—40	—16	—28	—31	—40	—10	—22	—26	—36
„ 50 „ 80	—11	—25	—29	—40	—17	—31	—32	—40	—11	—25	—28	—36
„ 80 „ 120	—11	—27	—30	—40	—18	—34	—34	—40	—11	—27	—28	—36

Примечания к табл. 3 и 4:

1. Поля допусков среднего диаметра проходных и непроходных пробок механических заводов (поле *1* и поле *5*, черт. 1 и 2) установлены в соответствии с ГОСТ 1623—61.

2. Отклонения для перевода рабочих проходных калибров (*ПР*) в приемные (*П—ПР*) и отклонения изношенных непроходных калибров (*НЕ*) — рекомендуемые.

3. Пробкой с арбитражным размером разрешаются споры между механическими и снаряжательными заводами.

4. Отклонения проходных пробок снаряжательных заводов (поле *3*, черт. 1, и поле *6* черт. 2) приведены в табл. 3 и 4 для случаев изготовления новых калибров; вместо новых могут быть использованы на снаряжательных заводах пробки, изношенные на механических заводах полностью (поле *1*, черт. 1) или частично (поле *1*, черт. 2).

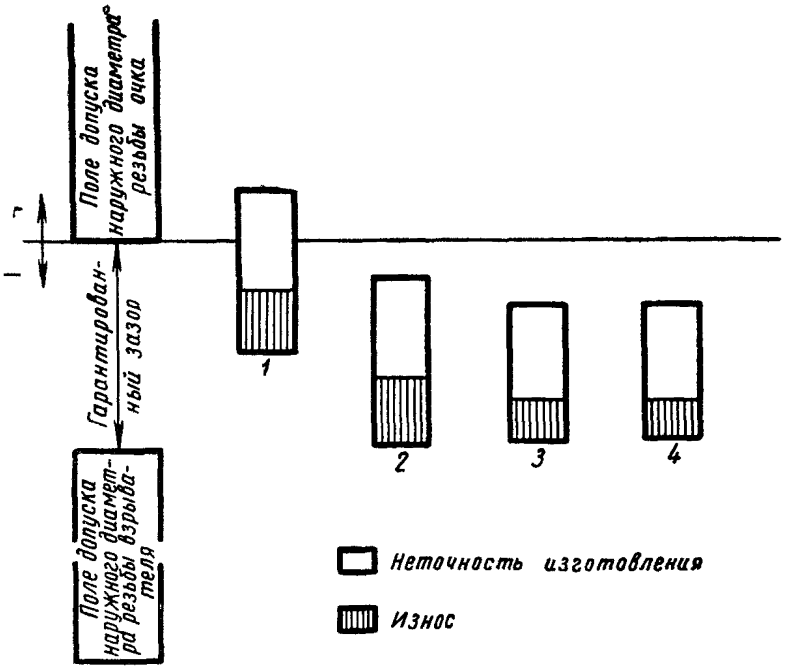
ДОПУСКИ НАРУЖНОГО ДИАМЕТРА

4. Отклонения наружного диаметра калибров отсчитываются от номинального размера наружного диаметра резьбы очка.

Расположение полей допусков калибров при наличии гарантированного зазора в сопряжении резьбы очка с резьбой взрывателя должно соответствовать черт. 3, а при отсутствии гарантированного зазора — черт. 4.

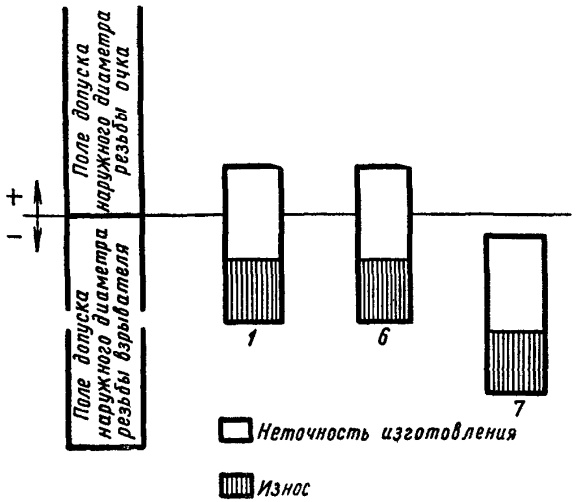
Цифровые обозначения полей допусков на схемах черт. 3 и 4 те же, что и для полей допусков среднего диаметра по табл. 2.

Схема расположения полей допусков калибров по наружному диаметру при наличии гарантированного зазора в сопряжении резьбы очка и взрывателя



Черт. 3

Схема расположения полей допусков калибров по наружному диаметру при отсутствии гарантированного зазора в сопряжении резьбы очка и взрывателя



Черт. 4

5. Отклонения наружного диаметра резьбы калибров должны быть в пределах, указанных в табл. 5 и 6.

Таблица 5

Резьбовые пробки

Номинальные диаметры резьбы *мм*	Предельные отклонения наружного диаметра резьбы в микронах						
	Пробки механических заводов (поле 1, черт. 3 и 4). Пробки снаряжательных заводов при отсутствии гарантированного зазора в сопряжении (поле *6*, черт. 4)			Пробки снаряжательных заводов при наличии гарантированного зазора в сопряжении (поле *3*, черт. 3)			Пробки механических и снаряжательных заводов
	ПР			*ПР*			
	Новые		Изношенные	Новые		Изношенные	*НЕ*
	Верхнее	Нижнее		Верхнее	Нижнее		
Св. 10 до 18	+ 8	— 8	—20	—12	—28	—40	Подсчитываются в соответствии с ГОСТ 1623—61
» 18 » 30	+ 8	— 8	—20	—12	—28	—40	
» 30 » 50	+10	—10	—22	—12	—32	—40	
» 50 » 80	+10	—10	—24	—14	—34	—40	
» 80 » 120	+12	—12	—28	—14	—38	—40	

Таблица 6

Контрольные взрыватели

Номинальные диаметры резьбы *мм*	Предельные отклонения наружного диаметра резьбы в микронах								
	Контрольные взрыватели механических заводов для запальных стаканов авиабомб (*поле 2*, черт. 3)			Контрольные взрыватели снаряжательных заводов					
				Сопряжения с гарантированным зазором (поле *4*, черт. 3)			Сопряжения без гарантированного зазора (поле *7*, черт. 4)		
	Новые		Изношенные	Новые		Изношенные	Новые		Изношенные
	Верхнее	Нижнее		Верхнее	Нижнее		Верхнее	Нижнее	
Св. 10 до 18	—6	—22	—40	—12	—28	—40	—4	—20	—32
» 18 » 30	—6	—22	—40	—12	—28	—40	—4	—20	—32
» 30 » 50	—6	—26	—40	—12	—32	—40	—4	—24	—36
» 50 » 80	—7	—27	—40	—14	—34	—40	—4	—24	—36
» 80 » 120	—8	—32	—40	—14	—38	—40	—4	—28	—36

Примечания к табл. 5 и 6:

1. Поля допусков наружного диаметра резьбы пробок механических заводов, а также пробок снаряжательных заводов при отсутствии гарантированного завода (поле *1*, черт. 3 и 4 и поле *6*, черт. 4) установлены в соответствии с ГОСТ 1623—61.

2. Наружный диаметр резьбы арбитражной пробки для сопряжений без гарантированного зазора не должен быть менее предельного размера изношенной пробки механических заводов (поле *1*, черт. 3 и 4).

Допуски внутреннего диаметра

6. Отклонения внутреннего диаметра резьбовых пробок и контрольных взрывателей отсчитываются от наименьшего предельного размера внутреннего диаметра резьбы очка.

Верхнее отклонение принимается равным нулю, а нижнее не нормируется.

Форма впадины резьбы — произвольная.

Допуски шага и половины угла профиля резьбы

7. Предельные отклонения шага и половины угла профиля резьбы калибров — по ГОСТ 1623—61.

Замена

ГОСТ 1623—61 введен взамен ГОСТ 1623—42.

---

gost.e-ecolog.ru

Стандартгиз. Сдано в наб. 20/IV 1962 г. Подп. к печ. 15/VI 1962 г. 0,75 п. л. Тир. 1000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 985