Группа Г28

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

КАЛИБРЫ ДЛЯ КРУГЛОЙ РЕЗЬБЫ ДИАМЕТРОМ 12 мм

Основные размеры и допуски

ГОСТ 13798—68

Gauges for round screw thread of 12 mm diameter.
Basic dimensions and tolerances

МКС 17.040.30

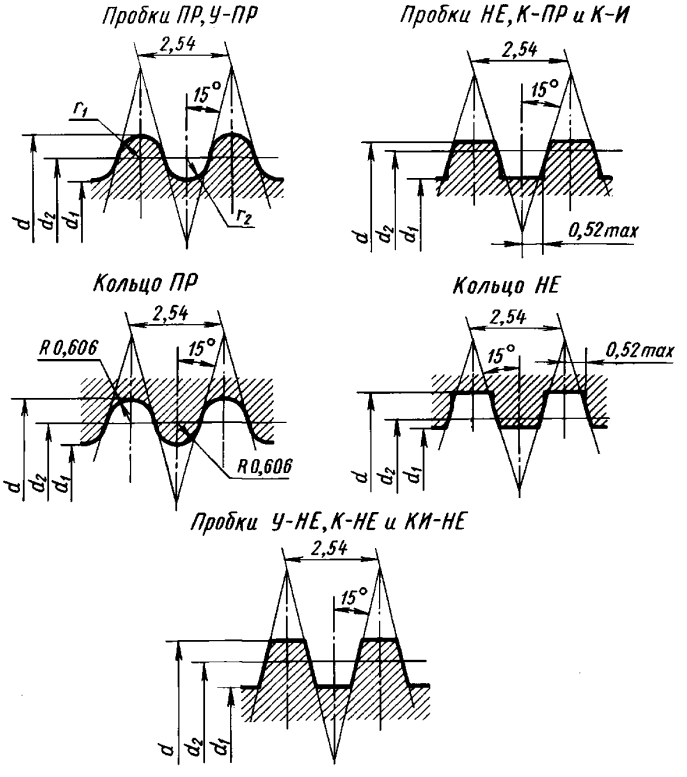
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 19 июня 1968 г.
Дата введения установлена
Проверен в 1983 г.

01.07.69

1. Настоящий стандарт распространяется на калибры для проверки круглой резьбы санитарно-технической арматуры по ГОСТ 13536—68.

2. Наименования, обозначения и правила применения калибров для круглой резьбы — по ГОСТ 1623—89 (разд. 1).

3. Основные и исполнительные размеры резьбы калибров должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Издание официальное ★ **Перепечатка воспрещена**

Издание с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1974 г. (ИУС 6—74).

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

мм

Обозначение и наименование калибров			Калибр резьбовой									
			Наружный диаметр d			Средний диаметр d_2			Внутренний диаметр d_1		r_1	r_2
			Новый		Изношенный	Новый		Изношенный	Новый			
			номин.	пред. откл.		номин.	пред. откл.		Номин.	пред. откл.		
Рабочие калибры	Пробки	ПР	12,264	—0,020	12,240	10,750	—0,020	10,710	9,714	—0,030	0,561	0,650
		НЕ	11,132	—0,020	—	10,920	—0,010	10,903	9,714 не более	—	—	—
	Кольца	ПР	12,000	+0,030	—	10,714	+0,016	10,750	9,450	+0,020	—	—
		НЕ	12,000 не менее	—	—	10,540	+0,010	10,557	10,328	+0,020	—	—
Контрольные калибры-пробки		У-ПР	12,008	—0,016	—	10,722	—0,016	—	9,452	—0,030	0,606	0,606
		К-И	10,960	—0,016	—	10,753	—0,006	—	9,452 не более	—	—	—
		К-ПР	10,940	—0,016	—	10,733	—0,006	—	9,452 не более	—	—	—
		У-НЕ	12,000	—0,035	—	10,543	—0,006	—	9,460 не более	—	—	—
		К-НЕ	12,000	—0,035	—	10,553	—0,006	—	9,460 не более	—	—	—
		КИ-НЕ	12,000	—0,035	—	10,560	—0,006	—	9,460 не более	—	—	—

Примечание. Размеры и предельные отклонения пробок ПР и У-ПР по внутреннему диаметру и колец ПР по наружному диаметру являются исходными для проектирования резьбообразующего инструмента.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Длина нерезанной части калибров должна быть равной:

проходных — не менее 80 % от длины свинчивания резьбы, непроходных — не более 2,5—3 шагов резьбы.

5. Расположение полей допусков среднего диаметра калибров относительно границ полей допусков изделий устанавливается по схеме, указанной на черт. 2.

Размер среднего диаметра резьбовых колец определяется размерами контрольных пробок, по которым кольца проверяются или припасовываются.

6. Отклонения по шагу резьбы между соседними витками и между любыми витками резьбы калибра должно быть не более ±0,004 мм.

7. Отклонения половины угла профиля не должны выходить за пределы:

для пробок У-НЕ, К-НЕ и КИ-НЕ ±20';

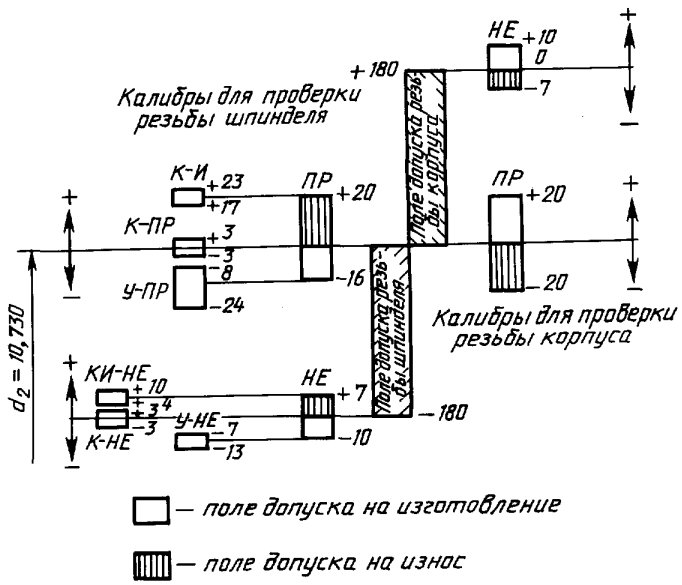
для остальных калибров ±40'.

Примечание. Предельные отклонения по шагу резьбы для резьбовых колец и предельные отклонения половины угла профиля для резьбовых колец и пробок ПР и У-ПР являются исходными для проектирования резьбообразующего инструмента.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8. Исполнительные размеры гладких калибров для проверки внутреннего диаметра резьбы корпуса и наружного диаметра резьбы шпинделя должны соответствовать указанным в табл. 2.

Схема расположения полей допусков среднего диаметра калибров и контркалибров (предельные отклонения в мкм)



Черт. 2

Таблица 2

мм

Обозначение и наименование калибра			Калибр гладкий		
			Новый		Изношенный
			номин.	пред. откл.	
Рабочие калибры	Пробки	ПР	9,734	—0,008	9,714
		НЕ	9,938	—0,008	—
	Скобы	ПР	11,980	+0,008	12,000
		НЕ	11,756	+0,008	—

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 2016—86	Калибры резьбовые. Технические условия	3
ГОСТ 24939—81	Калибры для цилиндрических резьб. Виды	7
ГОСТ 24997—81	Калибры для метрической резьбы. Допуски	17
ГОСТ 3199—84	Калибры для метрической резьбы диаметром менее 1 мм. Допуски	38
ГОСТ 10071—89	Калибры для однозаходной трапецеидальной резьбы. Допуски	47
ГОСТ 27298—87	Калибры для многозаходной трапецеидальной резьбы. Допуски	60
ГОСТ 10278—81	Калибры для упорной резьбы. Допуски	72
ГОСТ 14747—88	Калибры для упорной усиленной резьбы. Допуски	85
ГОСТ 2533—88	Калибры для трубной цилиндрической резьбы. Допуски	96
ГОСТ 24672—81	Калибры для конической резьбы. Технические условия	108
ГОСТ 24475—80	Калибры для метрической конической резьбы. Допуски	111
ГОСТ 7157—79	Калибры для трубной конической резьбы. Типы. Основные размеры и допуски	130
ГОСТ 24998—81	Калибры для конической резьбы вентилей и баллонов для газов. Допуски	142
ГОСТ 8867—89	Калибры для замковой резьбы. Виды. Основные размеры и допуски	155
ГОСТ 10653—84	Калибры для треугольной резьбы бурильных труб с высаженными концами и муфт к ним. Типы, основные размеры и допуски	165
ГОСТ 10654—81	Калибры для треугольной резьбы насосно-компрессорных труб и муфт к ним. Типы. Основные размеры и допуски	173
ГОСТ 10655—81	Калибры для треугольной резьбы обсадных труб и муфт к ним. Типы. Основные размеры и допуски	180
ГОСТ 22634—77	Калибры для соединений бурильных труб со стабилизирующими поясками и замков к ним. Технические условия	187
ГОСТ 25575—83	Калибры для соединений с трапецеидальной резьбой обсадных труб и муфт к ним. Типы, основные размеры и допуски	196
ГОСТ 25576—83	Калибры для соединений с трапецеидальной резьбой насосно-компрессорных труб и муфт к ним. Типы, основные размеры и допуски	203
ГОСТ 25578—83	Калибры для резьбы Эдисона круглой. Основные размеры	211
ГОСТ 13798—68	Калибры для круглой резьбы диаметром 12 мм. Основные размеры и допуски	214
ГОСТ 2475—88	Проволочки и ролики. Технические условия	217

КАЛИБРЫ

Часть 2

БЗ 9—2002

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Е. Ю. Митрофанова*
Компьютерная верстка *Т. В. Александровой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 31.03.2003. Подписано в печать 16.07.2003. Формат издания 60·84 1/8. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 26,51. Уч.-изд. л. 22,10. Тираж 850 экз. Зак. 1004. Изд. № 3025/2. С 11221

ИПК Издательство стандартов,107076 Москва, Колодезный пер., 14.

gost.e-ecolog.ru

e-mail:

gost.e-ecolog.ru

Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, 248021, Калуга, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru