

КАЛИБРЫ ДЛЯ МНОГОЗАХОДНОЙ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ

Допуски

ГОСТ
27298—87

Gauges for multistart trapezoidal thread. Tolerances

МКС 17.040.30
ОКП 39 3160

Дата введения 01.01.88

Настоящий стандарт распространяется на резьбовые и гладкие калибры для контроля многозаходной трапецеидальной резьбы с профилем по ГОСТ 9484, с основными размерами и допусками по ГОСТ 24739 и устанавливает виды калибров, профиль резьбы, допуски и формулы для определения размеров резьбовых и гладких калибров.

1. ОБОЗНАЧЕНИЯ

В настоящем стандарте приняты следующие обозначения размеров и допусков:

- b_3 — ширина канавки резьбового калибра-пробки и резьбового калибра-кольца с укороченным профилем;
- d — номинальный наружный диаметр наружной резьбы;
- d_2 — номинальный средний диаметр наружной резьбы;
- d_3 — номинальный внутренний диаметр наружной резьбы;
- D_1 — номинальный внутренний диаметр внутренней резьбы;
- D_2 — номинальный средний диаметр внутренней резьбы;
- D_4 — номинальный наружный диаметр внутренней резьбы;
- es_{d_2} — верхнее отклонение среднего диаметра наружной резьбы;
- F_1 — расстояние между линией среднего диаметра и вершиной укороченного профиля резьбы калибра;
- F_3 — высота укороченного профиля резьбы калибра;
- H_1 — допуск гладкого калибра-пробки для внутренней резьбы;
- H_2 — допуск гладкого калибра-кольца или калибра-скобы для наружной резьбы;
- H_p — допуск гладкого контрольного калибра-пробки для нового гладкого калибра-скобы и гладкого контрольного калибра-пробки для контроля износа гладкого калибра-скобы;
- L_s — длина свинчивания наружной и внутренней резьб;
- m — расстояние между серединой поля допуска T_R проходного и непроходного резьбовых калибров-колец и серединой поля допуска T_{cp} резьбового контрольного проходного калибра-пробки;
- n — число заходов резьбы;
- P — шаг резьбы;
- P_h — ход резьбы;
- r_2 — радиус закругления впадины полного профиля резьбы калибра;

- S — отклонение реального положения оси канавки b_3 относительно номинального (смещение канавки);
- T_{cp} — допуск среднего диаметра резьбового контрольного проходного и непроходного калибров-пробок и резьбового калибра-пробки для контроля износа;
- T_d — допуск наружного диаметра наружной резьбы;
- T_{d_2} — допуск среднего диаметра наружной резьбы;
- T_{D_1} — допуск внутреннего диаметра внутренней резьбы;
- T_{D_2} — допуск среднего диаметра внутренней резьбы;
- T_P — допуск шага резьбы калибра;
- T_{P_h} — допуск хода резьбы калибра;
- T_{PL} — допуск среднего диаметра резьбового проходного и непроходного калибров-пробок;
- T_R — допуск среднего диаметра резьбового проходного и непроходного калибров-колец;
- T_{α_1} — допуск угла наклона боковой стороны профиля резьбы калибра с полным профилем;
- T_{α_2} — допуск угла наклона боковой стороны профиля резьбы калибра с укороченным профилем;
- W_{GO} — величина среднедопустимого износа проходных резьбовых калибра-пробки и калибра-кольца;
- W_{NG} — величина среднедопустимого износа непроходных резьбовых калибра-пробки и калибра-кольца;
- Z_1 — расстояние от середины поля допуска H_1 гладкого проходного калибра-пробки до проходного (нижнего) предела внутреннего диаметра внутренней резьбы; величина среднедопустимого износа гладкого проходного калибра-пробки;
- Z_2 — расстояние от середины поля допуска H_2 гладкого проходного калибра-кольца или калибра-скобы до проходного (верхнего) предела наружного диаметра наружной резьбы; величина среднедопустимого износа гладкого проходного калибра-кольца или гладкого проходного калибра-скобы;
- Z_{PL} — расстояние от середины поля допуска T_{PL} резьбового проходного калибра-пробки до проходного (нижнего) предела среднего диаметра внутренней резьбы;
- Z_R — расстояние от середины поля допуска T_R резьбового проходного калибра-кольца до проходного (верхнего) предела среднего диаметра наружной резьбы.

2. ВИДЫ КАЛИБРОВ

2.1. Для контроля наружной резьбы применяются калибры и соответствующие им контрольные калибры видов: ПР (1), КПР-ПР (2), КПР-НЕ (3), К-И (6), НЕ (11), КНЕ-ПР (12), КНЕ-НЕ (13), КИ-НЕ (16), ПР (17), НЕ (18), К-ПР (19), К-НЕ (20) и К-И (25), для контроля внутренней резьбы — калибры видов: ПР (21), НЕ (22), ПР (23) и НЕ (24).

Проходные калибры видов ПР (1) и ПР (21) должны иметь число рабочих витков, равное количеству заходов контролируемой резьбы.

Для контроля резьбы в процессе изготовления допускается применять проходные калибры видов ПР (1) и ПР (21) с одним рабочим витком.

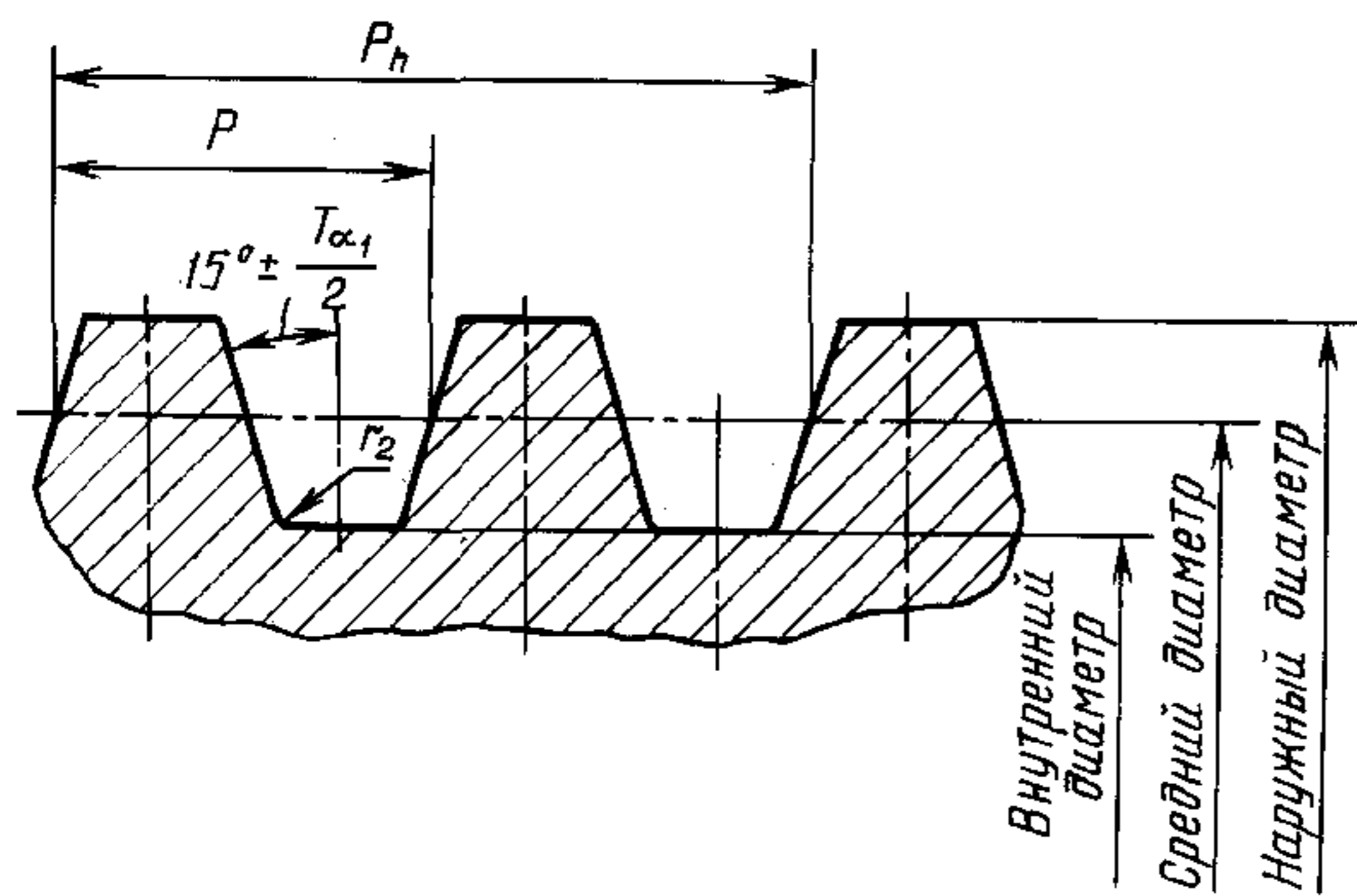
2.2. Номера видов калибров, их наименование и назначение — по ГОСТ 24939. Правила применения калибров приведены в приложении.

3. ПРОФИЛЬ РЕЗЬБЫ И ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ КАЛИБРОВ

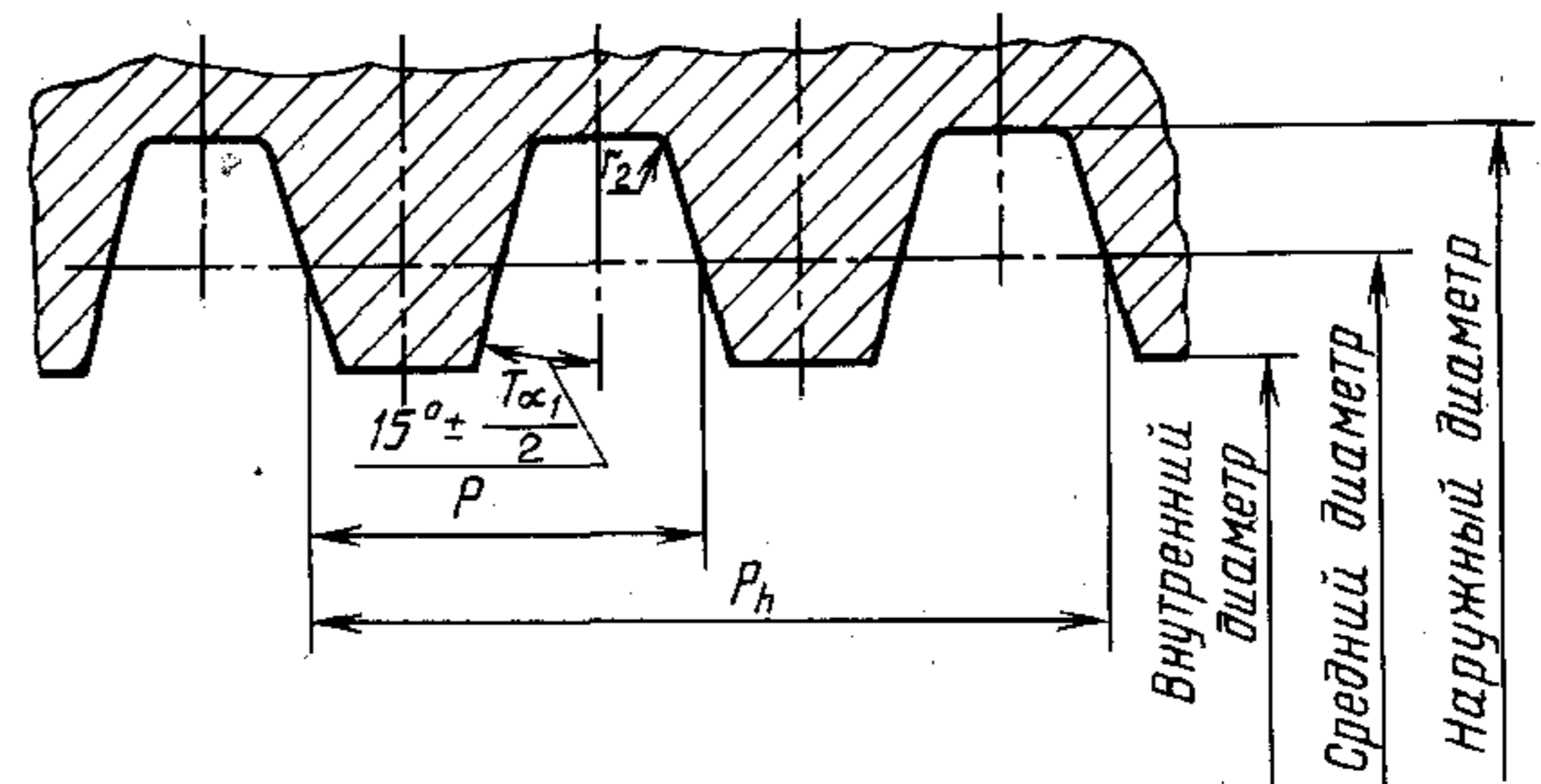
3.1. Калибры-пробки видов КПР-ПР (2), КНЕ-ПР (12), КНЕ-НЕ (13), КИ-НЕ (16) и ПР (21) должны иметь полный профиль резьбы в соответствии с указанным на черт. 1, а калибр-кольцо вида ПР (1) — в соответствии с указанными на черт. 2.

Примечание На черт. 1—2 изображен профиль двухзаходной резьбы.

С. 3 ГОСТ 27298—87



Черт. 1



Черт. 2

3.2. Полный профиль резьбы по впадинам резьбы изготавливается с радиусом r_2 . Значения радиуса r_2 должны соответствовать указанным в табл. 1.

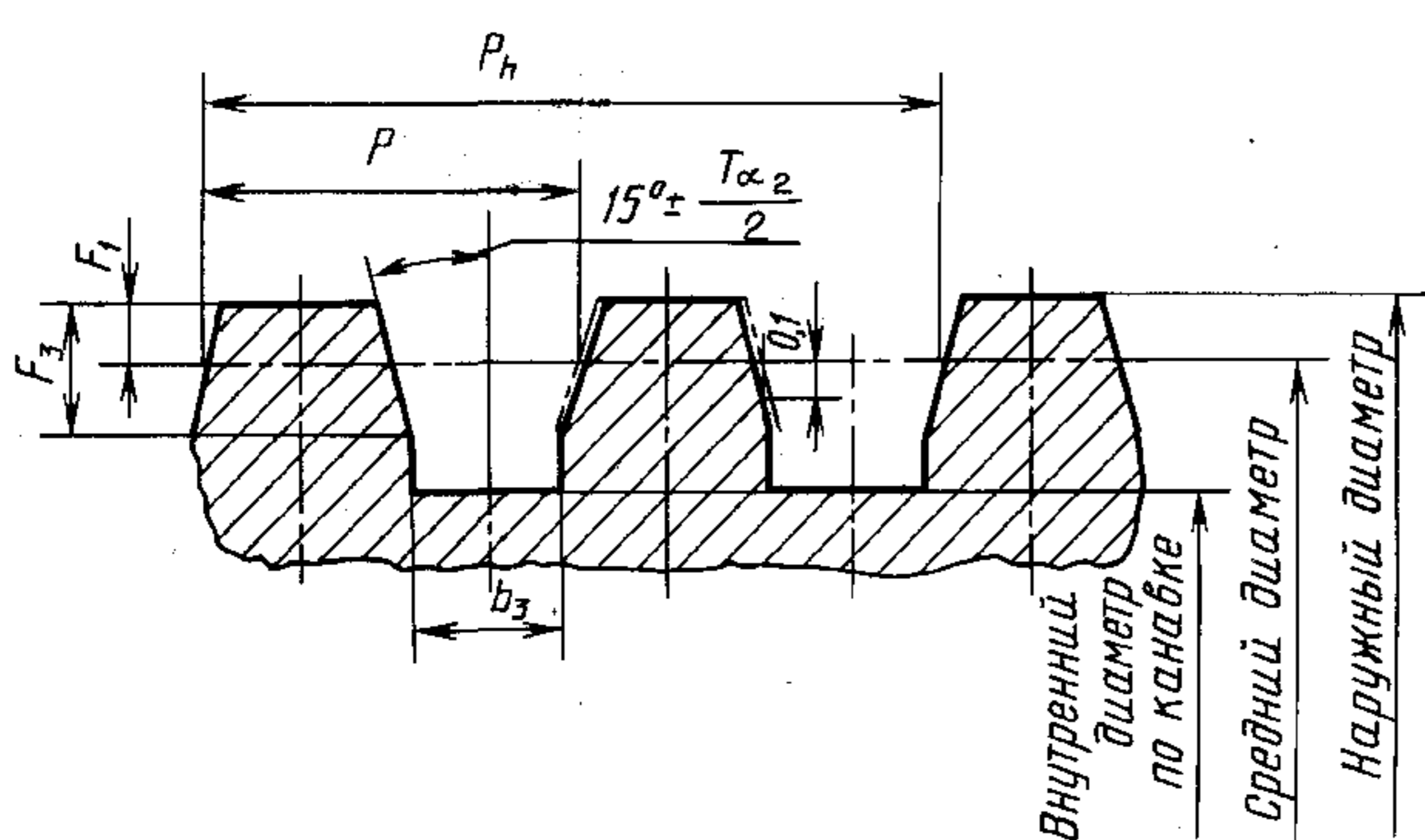
Т а б л и ц а 1

мм			
P	r_2 , не более	P	r_2 , не более
1,5;	0,15	14; 16; 18; 20; 22; 24;	1,00
2; 3; 4; 5	0,25	28; 32; 36; 40; 44; 48	
6; 7; 8; 9; 10; 12	0,50		

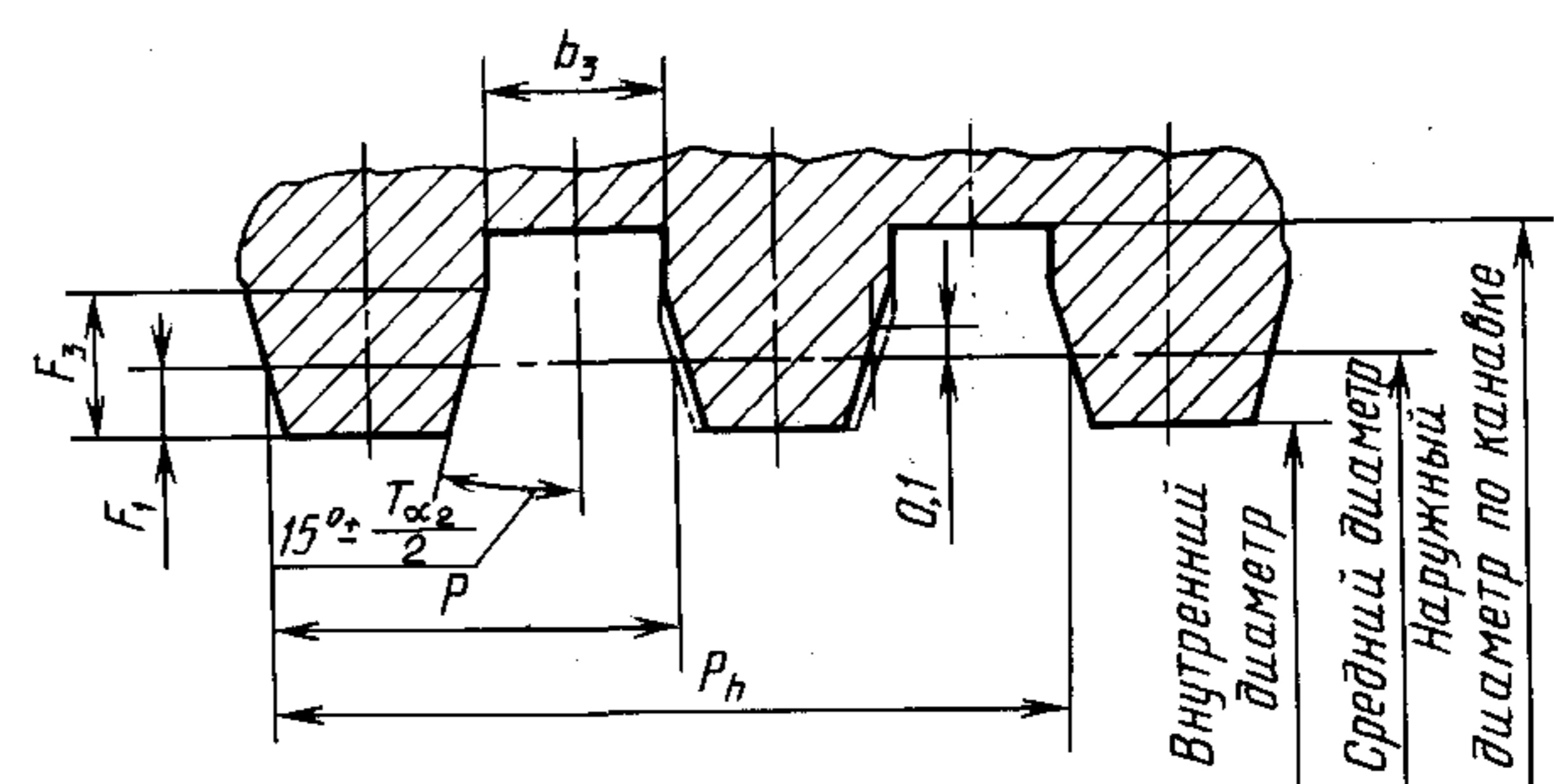
П р и м е ч а н и е. Радиус r_2 является исходным для проектирования резьбообразующего инструмента.

3.3. Калибры-пробки видов КПР-НЕ (3), К-И (6) и НЕ (22) должны иметь укороченный профиль резьбы в соответствии с указанным на черт. 3, а калибры—кольца вида НЕ (11) — в соответствии с указанным на черт. 4.

Укороченный профиль резьбы калибра следует выполнять так, чтобы при контроле непроходным калибром действовал лишь один выступ резьбы.



Черт. 3



Черт. 4

Для профиля резьбового непроходного калибра-кольца с номинальным диаметром менее 40 мм удаление выступов резьбы или занижение ее боковых сторон допускается не производить.

П р и м е ч а н и е. Нерабочие нитки резьбы могут быть удалены полностью, сделаны недействующими путем занижения боковых сторон профиля.

3.4. Укороченный профиль резьбы калибра должен выполняться с канавкой b_3 и размерами F_1 и F_3 , указанными в табл. 2.

Форма канавки — произвольная.

Величина F_1 является справочной и служит для расчета наружного и внутреннего диаметров резьбы калибров с укороченным профилем и непосредственному контролю не подлежит.

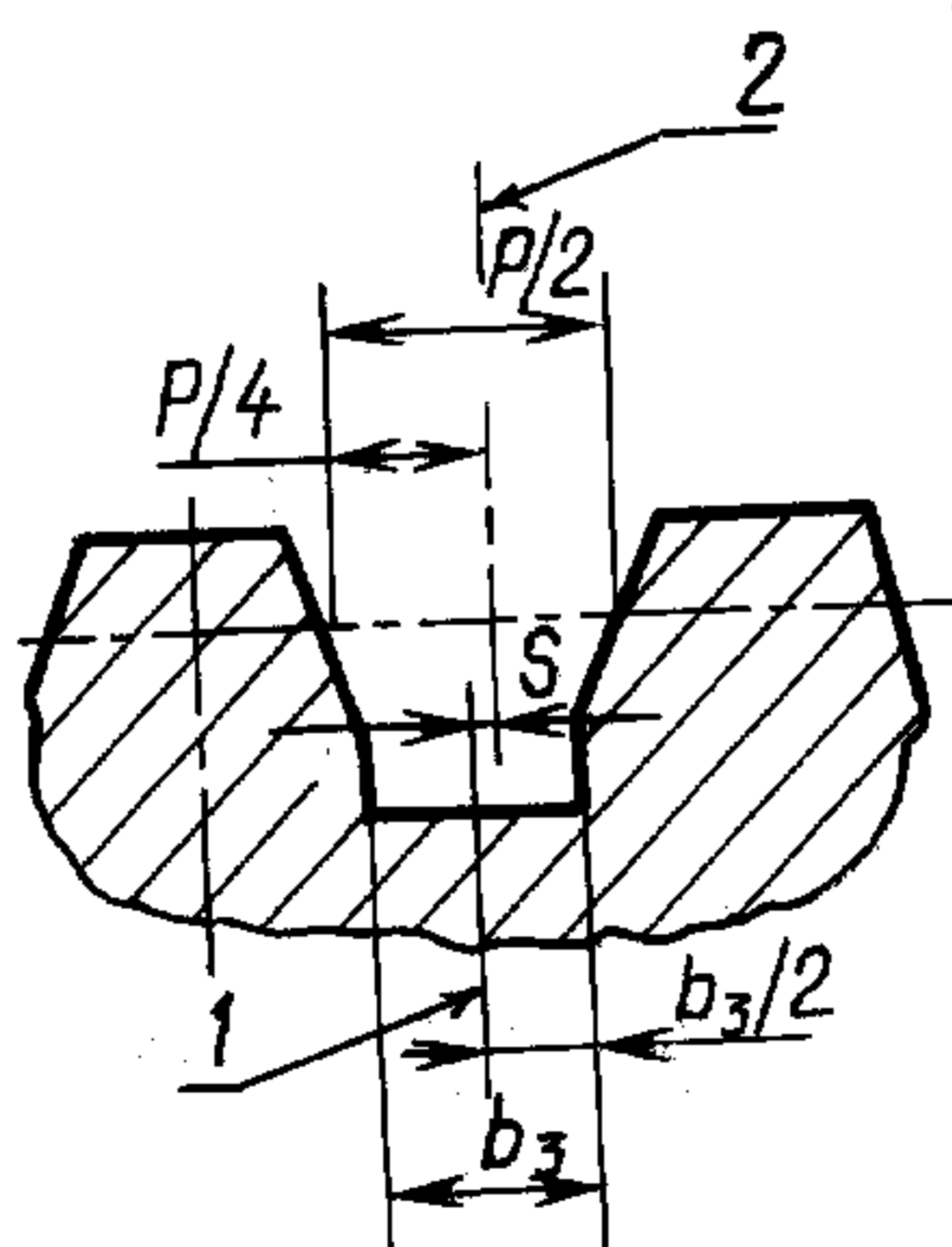
мм

P	$F_1 = 0,1P$	b_3		F_3
		Номин.	Пред. откл.	
1,5	0,15	0,60	$\pm 0,04$	0,28—0,60
2	0,20	0,85	$\pm 0,05$	0,40—0,79
3	0,30	1,25	$\pm 0,08$	0,43—1,05
4	0,40	1,70	$\pm 0,10$	0,61—1,37
5	0,50	2,20		0,61—1,37
6	0,60	2,65		0,81—1,58
7	0,70	3,10		1,03—1,77
8	0,80	3,60		1,21—1,97
9	0,90	4,05		1,41—2,17
10	1,00	4,50		1,61—2,37
12	1,20	5,40	2,01—2,77	
14	1,40	6,35	$\pm 0,15$	2,22—3,36
16	1,60	7,25		2,51—3,76
18	1,80	8,20		3,02—4,16
20	2,00	9,15		3,41—4,56
22	2,20	10,10		3,80—4,96
24	2,40	11,05		4,21—5,36
28	2,80	12,90	5,01—6,16	
32	3,20	14,90	$\pm 0,20$	5,63—7,15
36	3,60	16,85		6,43—7,95
40	4,00	18,70		7,22—8,75
44	4,40	20,60		8,03—9,55
48	4,80	22,50		8,82—10,35

3.5. Смещение S канавки относительно боковых сторон профиля резьбы (черт. 5) должно быть не более предельного отклонения ширины канавки b_3 , указанного в табл. 2.

Предельное отклонение ширины канавки b_3 может быть увеличено на удвоенную разность между предельным и действительным значением смещения S , если действительное значение меньше предельного.

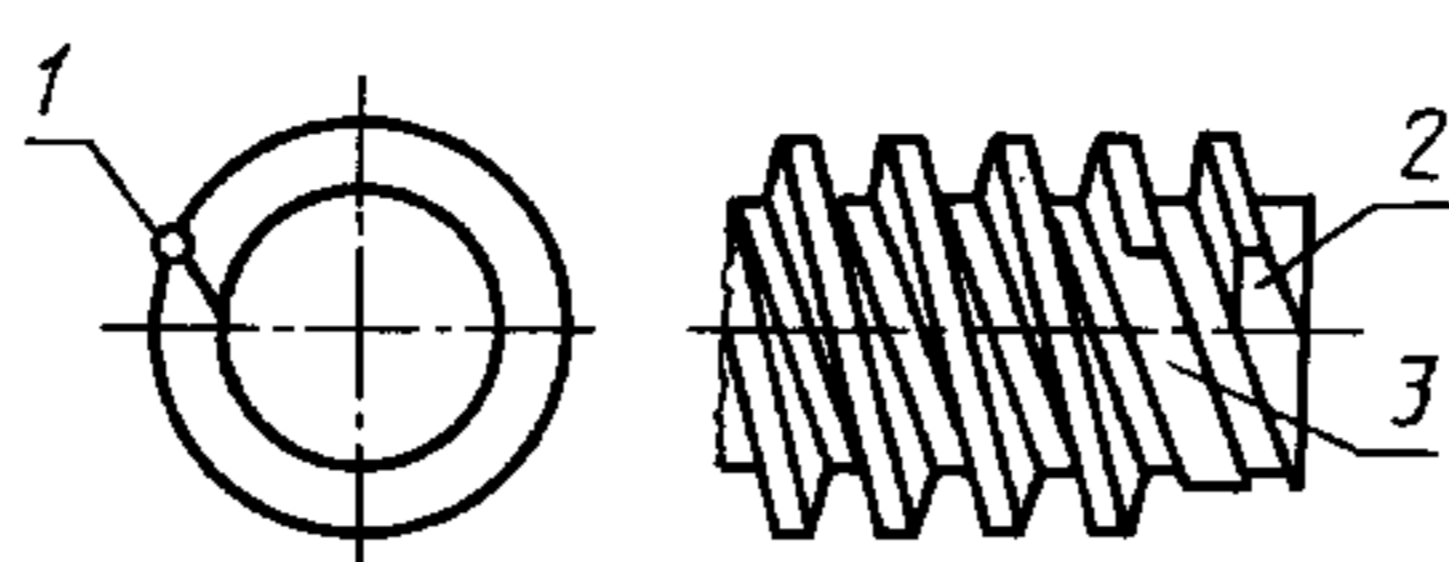
Примечание. Вместо размера b_3 и смещения S допускается контролировать высоту F_3 .



Положение оси симметрии канавки: 1 — действительное, 2 — номинальное

Черт. 5

3.6. При изготовлении профиля резьбы калибров в соответствии с черт. 3 и 4 начало профиля недействующих в результате занижения боковых сторон выступов резьбы калибров видов КПР-НЕ(3), К-И (6), НЕ (11) и НЕ (22) рекомендуется выполнить так, чтобы оно совпадало с началом профиля действующего выступа резьбы (черт. 6).



1 — начало полного профиля;
Выступ резьбы: 2 — действующий,
3 — недействующий

Черт. 6

3.7. Длина резьбы рабочей части резьбовых калибров должна быть не менее значений, указанных в табл. 3.

Т а б л и ц а 3

Обозначение (номер вида) калибра	Длина резьбы рабочей части калибра, мм
ПР (1)	$0,8 L_s$
КПР-ПР (2)	$0,8 L_s + P$
КПР-НЕ (3)	$(n + 1) P$
К-И (6)	$(n + 1) P$
НЕ (11)	$(n + 1) P$
КНЕ-ПР (12)	$(n + 1) P$
КНЕ-НЕ (13)	$(n + 1) P$
КИ-НЕ (16)	$(n + 1) P$
ПР (21)	$0,8 L_s$
НЕ (22)	$(n + 1) P$

3.8. Длина рабочей части гладких калибров для контроля наружного диаметра наружной резьбы и внутреннего диаметра внутренней резьбы должна быть не менее значений, указанных в табл. 4.

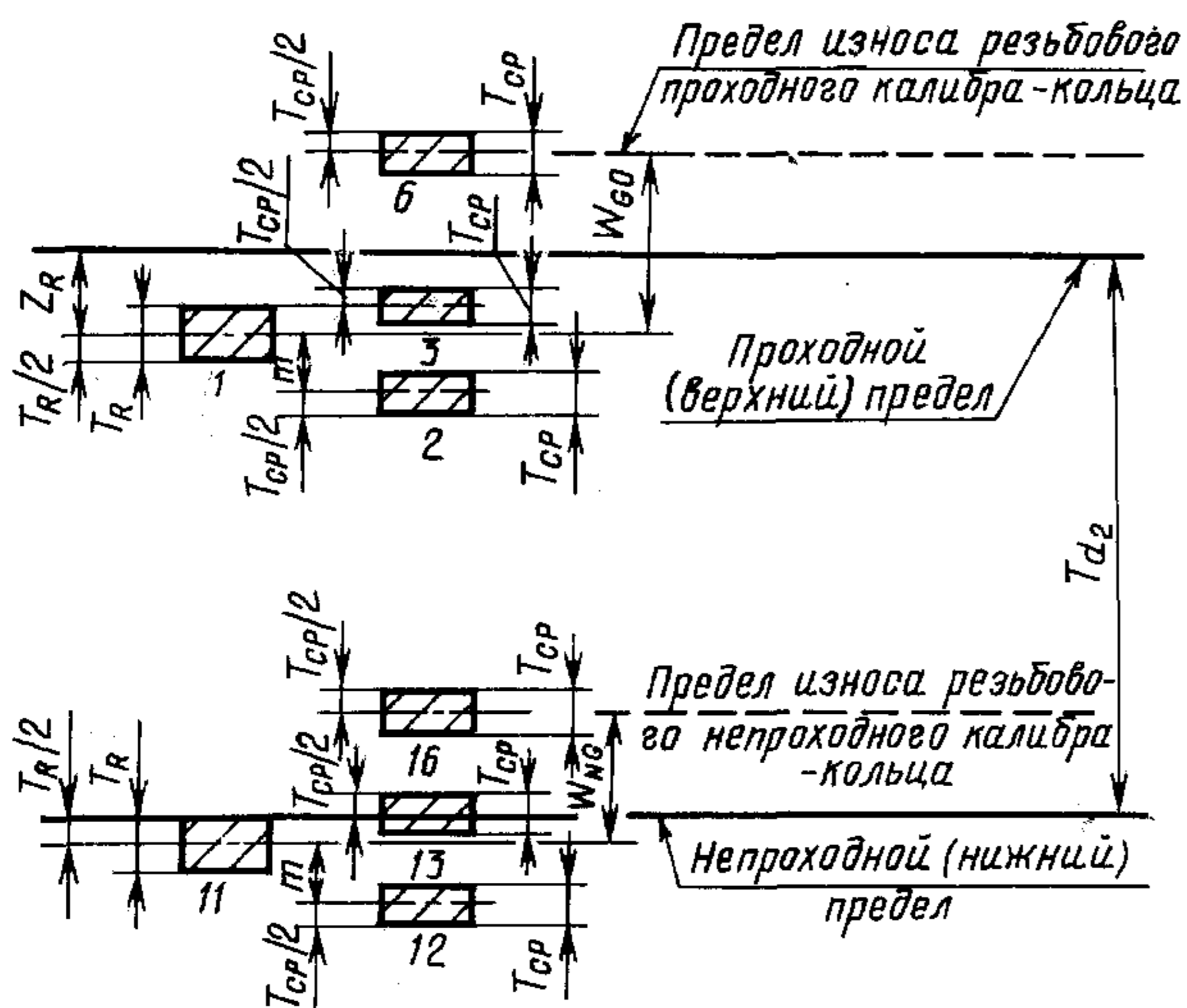
Т а б л и ц а 4

Обозначение (номер вида) калибра	Длина рабочей части калибра, мм
ПР (17)	$(n + 1) P$ (для калибра-скобы) $0,8 L_s$ (для калибра-кольца)
НЕ (18)	$(n + 1) P$
К-ПР (19)	$(n + 1) P$
К-НЕ (20)	$(n + 1) P$
ПР (23)	$0,8 L_s$
НЕ (24)	$(n + 1) P$
К-И (25)	$(n + 1) P$

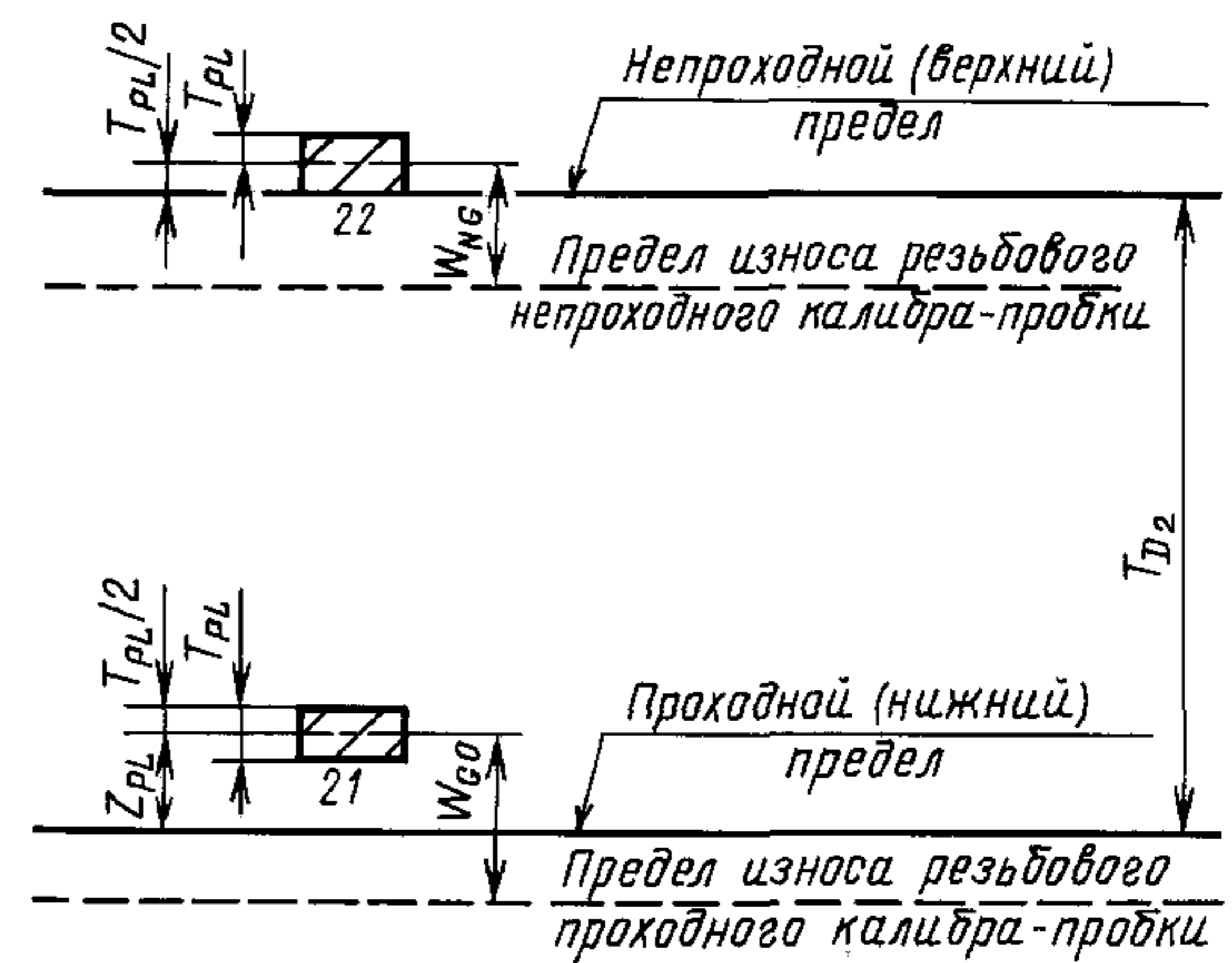
4. ДОПУСКИ РЕЗЬБОВЫХ КАЛИБРОВ

4.1. Расположение полей допусков среднего диаметра, а также допуски и величины, определяющие положение полей допусков и предел износа калибров для контроля наружной резьбы, должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 5, для контроля внутренней резьбы — указанным на черт. 8 и в табл. 5.

П р и м е ч а н и е. Числа у полей допусков означают номера видов калибров.



Черт. 7



Черт. 8

Таблица 5

МКМ

$T_{d_2}; T_{D_2}$ по ГОСТ 24739	T_R	T_{PL}	T_{CP}	m	Z_R	Z_{PL}	W_{GO}		W_{NG}	
							калибр-кольцо	калибр-пробка	калибр-кольцо	калибр-пробка
Св. 125 до 200	33	20	18	28	12	17	38	32	28	22
» 200 » 315	43	25	23	35	17	23	47	38	35	28
» 315 » 500	53	33	28	44	29	35	60	48	45	35
» 500 » 800	68	40	33	54	40	46	75	60	57	42
» 800 » 1180	83	48	38	64	48	54	90	72	68	49
» 1180 » 1700	100	60	48	78	58	64	113	90	85	62
» 1700 » 2400	120	73	58	93	70	76	135	109	102	75

Примечания:

1. Значения для T_{CP} максимальные. При расчете размеров калибров видов КПР-ПР (2) и КНЕ-ПР (12) допускается увеличение наименьшего размера на величину до $\frac{T_{CP}}{2}$ для обеспечения резерва на износ.

2. С целью ограничения числа проходных калибров для одного и того же размера резьбы с одинаковым основным отклонением рекомендуется изготавливать их по наименьшим значениям допусков, установленным в ГОСТ 24739.

3. Допуски T_R , T_{PL} и T_{CP} включают отклонение от прямолинейности боковых сторон резьбы.

4.2. Допуски угла наклона боковой стороны профиля резьбы калибров должны быть расположены симметрично ($\pm \frac{T_{\alpha_1}}{2}$ или $\pm \frac{T_{\alpha_2}}{2}$) относительно номинального угла.

Значения $\frac{T_{\alpha_1}}{2}$ для полного профиля и $\frac{T_{\alpha_2}}{2}$ для укороченного профиля приведены в табл. 6.

Таблица 6

P , мм	$\frac{T_{\alpha_1}}{2}$	$\frac{T_{\alpha_2}}{2}$	P , мм	$\frac{T_{\alpha_1}}{2}$	$\frac{T_{\alpha_2}}{2}$
1,5	20'	26'	16, 18, 20	12'	15'
2	16'	23'			
3	15'	21'	22, 24, 28, 32, 36, 40, 44, 48	10'	13'
4, 5	13'	18'			
6, 7, 8, 9	13'	16'			
10, 12, 14	12'	15'			

4.3. Допуск шага и хода резьбы калибров должен соответствовать указанному в табл. 7.

Таблица 7

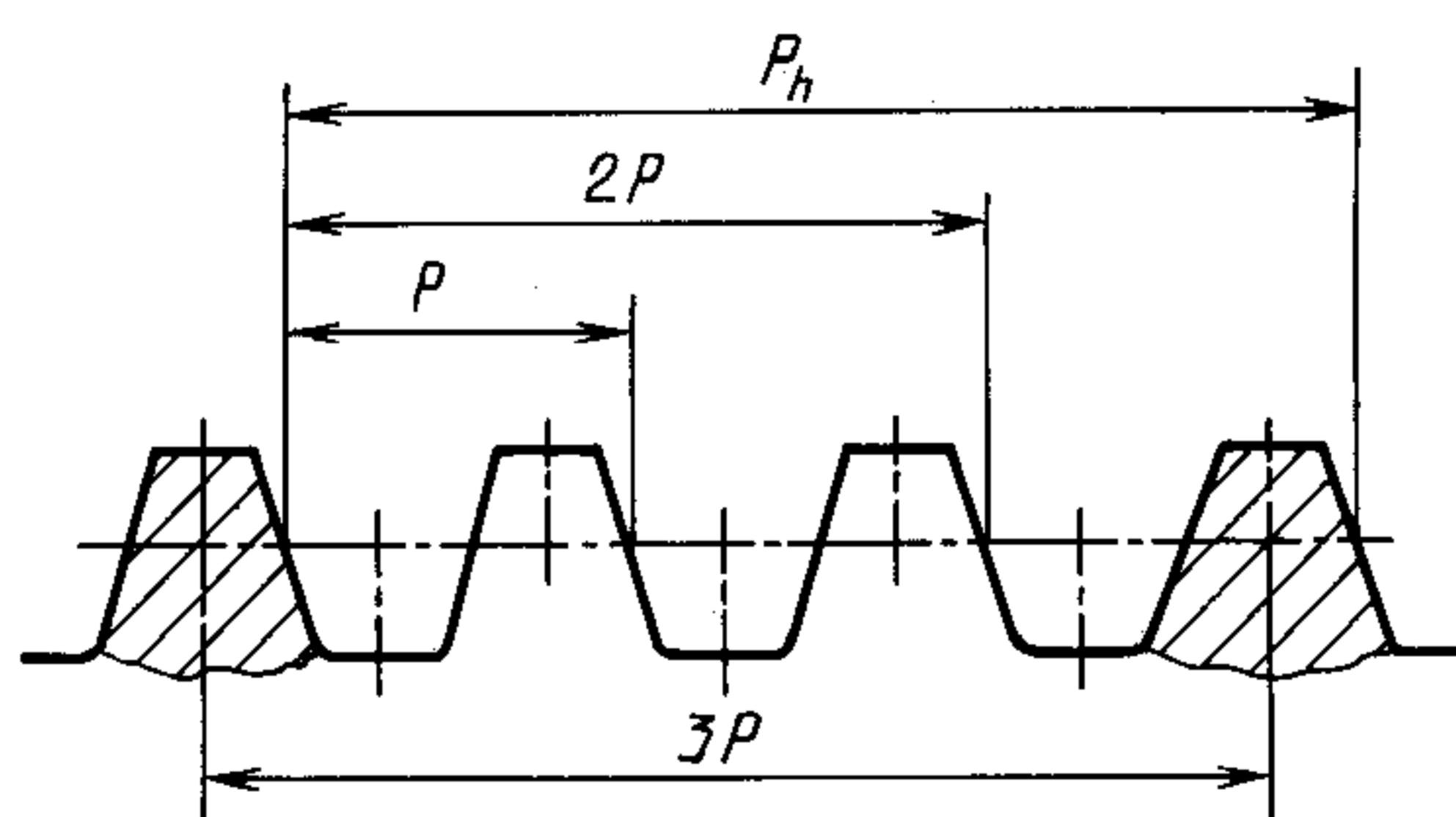
Длина резьбовой части калибра, мм	T_p	T_{p_h}
	МКМ	
До 32	5	8
Св. 32 » 50	6	10
» 50 » 80	7	12
» 80 » 120	8	15
» 120 » 190	10	18
» 190 » 310	12	22
» 310 » 500	15	27

Примечание. Действительное отклонение может быть со знаком минус или плюс.

Значения T_p относятся к расстоянию по линии, параллельной оси резьбы, между одноименными боковыми сторонами выступов резьбы, находящихся в пределах одного витка резьбы.

Значения T_{p_h} относятся к расстоянию по линии, параллельной оси резьбы, между одноименными боковыми сторонами каждого из выступов резьбы в пределах любого числа витков резьбы калибра.

Пример определения значений T_p и T_{p_h} показан на профиле трехзаходной резьбы на черт. 9.



Примечание. $3P$ — нормируемый участок.

Черт. 9.

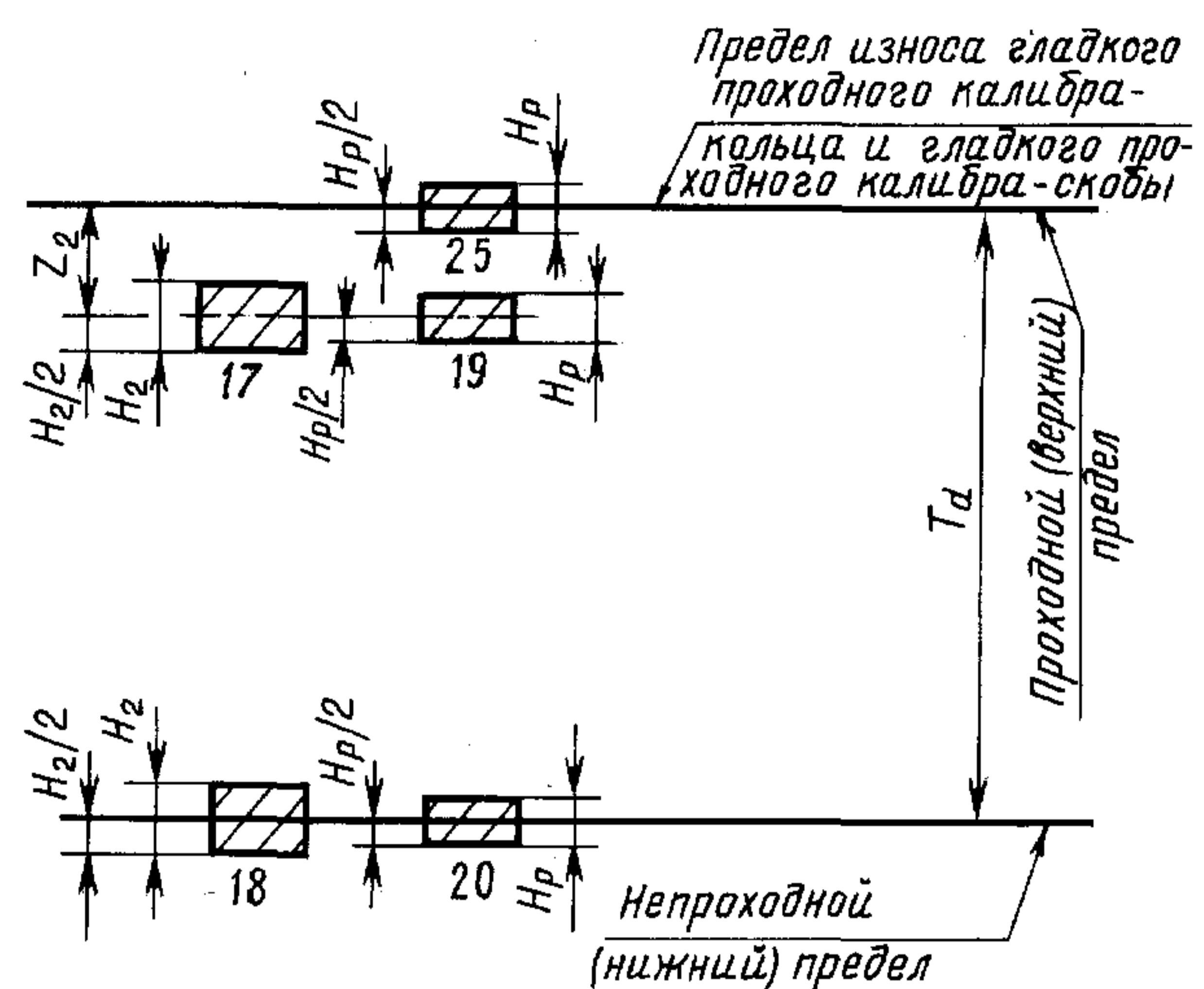
5. ДОПУСКИ ГЛАДКИХ КАЛИБРОВ

5.1. Расположение полей допусков гладких калибров, а также допуски и величины, определяющие положение полей допусков для контроля наружного диаметра наружной резьбы должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 8, для контроля внутреннего диаметра внутренней резьбы — на черт. 11 и в табл. 9.

Таблица 8

МКМ

T_d по ГОСТ 24739	H_2	H_p	Z_2
Св. 140 до 335	16	4	38
» 335 » 850	30	6	54
» 850 » 950	42	8	60
» 950 » 1120	46	10	80
» 1120 » 1500	52	12	90

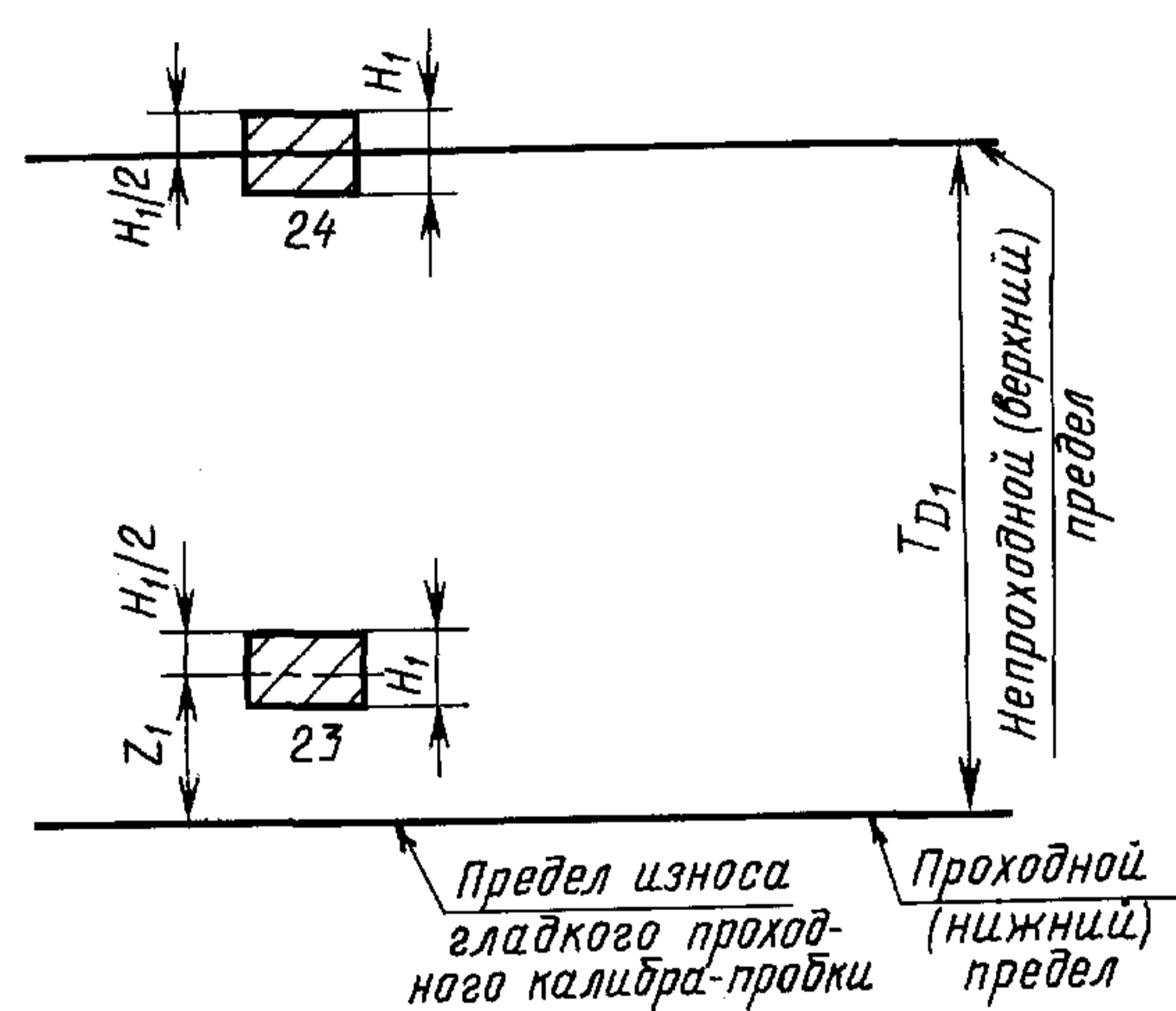


Черт. 10

Таблица 9

МКМ

T_{D_1} по ГОСТ 24739	H_3	Z_1
Св. 180 до 375	16	38
» 375 » 710	26	52
» 710 » 1250	46	65
» 1250 » 1600	58	80
» 1600 » 2120	64	90



Черт. 11

6. РАСЧЕТ КАЛИБРОВ

6.1. Размеры диаметров резьбы калибров для контроля наружной и внутренней резьбы должны определяться по формулам, указанным в табл. 10.

Таблица 10

Обозначение (номер вида) калибра	Наименование и назначение калибра	Профиль резьбы по чертежу	Наружный диаметр		Средний диаметр		Внутренний диаметр	
			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
ПР (1)	Калибр-кольцо резьбовой проходной нерегулируемый	2	D_4 , не менее	—	Калибры для наружной резьбы $d_2 + es_{d_2} - Z_R$		D_1	$\pm \frac{T_R}{2}$
КПР-ПР (2)	Калибр-пробка резьбовой контрольный проходной для нового резьбового проходного нерегулируемого калибра-кольца	1	d	$\pm T_{PL}$	$d_2 + es_{d_2} - Z_R - m$		d_3 , не более	—
КПР-НЕ (3)	Калибр-пробка резьбовой контрольный проходной для нового резьбового нерегулируемого калибра-кольца	3	$d_2 + es_{d_2} - Z_R + \frac{T_R}{2} + 2F_1$	$\pm \frac{T_{PL}}{2}$	$d_2 + es_{d_2} - Z_R + \frac{T_R}{2}$		d_3 по канавке, не более	—
К-И (6)	Калибр-пробка резьбовой контрольный для контроля износа резьбового проходного нерегулируемого калибра-кольца	3	$d_2 + es_{d_2} - Z_R + W_{GO} + 2F_1$	$\pm \frac{T_{PL}}{2}$	$d_2 + es_{d_2} - Z_R + W_{GO}$		d_3 по канавке, не более	—
НЕ (11)	Калибр-кольцо резьбовой проходной нерегулируемый	4	D_4 по канавке, не менее	—	$d_2 + es_{d_2} - T_{d_2} - \frac{T_R}{2}$		$d_2 + es_{d_2} - T_{d_2} - \frac{T_R}{2} - 2F_1$	$\pm T_R$
КНЕ-ПР (12)	Калибр-пробка резьбовой контрольный проходной для нового резьбового нерегулируемого калибра-кольца	1	d	$\pm T_{PL}$	$d_2 + es_{d_2} - T_{d_2} - \frac{T_R}{2} - m$		$d_3 - T_{d_2}$, не более	—

Обозначение (номер вида) калибра	Наименование и назначение калибра	Профиль резьбы по чертежу	Наружный диаметр		Средний диаметр		Внутренний диаметр		
			Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Предел износа	Номин. Пред. откл.	
КНЕ-НЕ (13)	Калибр-пробка резьбой контрольный непроходной для нового резьбового непроходного нерегулируемого калибра-кольца	1	$d - T_{d_2}$	$\pm T_{PL}$	$d_2 + es_{d_2} - T_{d_2}$	$\pm \frac{T_{cp}}{2}$	—	$d_3 - T_{d_2}$, не более	—
КИ-НЕ (16)	Калибр-пробка резьбой контрольный для контроля износа резьбового непроходного нерегулируемого калибра-кольца	1	$d - T_{d_2} - \frac{T_R}{2} + W_{NG}$	$\pm T_{PL}$	$d_2 + es_{d_2} - T_{d_2} - \frac{T_R}{2} + W_{NG}$	$\pm \frac{T_{cp}}{2}$	—	$d_3 - T_{d_2}$, не более	—
ПР (21)	Калибр-пробка резьбой проходной	1	Калибры для внутренней резьбы $d + Z_{PL}$	$\pm T_{PL}$	$D_2 + Z_{PL}$	$\pm \frac{T_{PL}}{2}$	$D_2 + Z_{PL} - W_{GO}$	d_3 , не более	—
НЕ (22)	Калибр-пробка резьбой непроходной	3	$D_2 + T_{D_2} + \frac{T_{PL}}{2} + 2F_1$	$\pm T_{PL}$	$D_2 + T_{D_2} + \frac{T_{PL}}{2}$	$\pm \frac{T_{PL}}{2}$	$D_2 + T_{D_2} + \frac{T_{PL}}{2} + W_{NG}$	d_3 , по канавке, не более	—

П р и м е ч а н и я:

1. Числовые значения для es_{d_2} следует принимать с учетом их знаков.
2. Формулы для расчета размеров и предельные отклонения среднего диаметра калибров-колец видов 1 и 11 приведены для координирования полей допусков контрольных калибров и контроля калибров-колец измерительными приборами.
3. При расчете исполнительных размеров калибров следует определять наименьший предельный размер для калибров-колец и наибольший предельный размер для калибров-пробок.
4. Значения W_{GO} и W_{NG} калибров-пробок видов К-И (6) и КИ-НЕ (16) следует принимать по табл. 5 для калибров-колец.
5. Размеры, оканчивающиеся на 0,5 мкм, следует округлять в сторону уменьшения производственного допуска изделия.

С. 11 ГОСТ 27298—87

6.2. Размеры диаметров гладких калибров для контроля наружного диаметра наружной резьбы должны рассчитываться по формулам, указанным в табл. 11, для контроля внутреннего диаметра внутренней резьбы — по формулам, указанным в табл. 12.

Т а б л и ц а 11

Обозначение (номер вида) калибра	Наименование и назначение вида калибра	Диаметр калибра	
		Номин.	Пред. откл.
ПР (17)	Калибр-кольцо гладкий проходной или калибр-скоба гладкий проходной	$d - Z_2$	$\pm \frac{H_2}{2}$
НЕ (18)	Калибр-скоба гладкий непроходной или калибр-кольцо гладкий непроходной	$d - T_d$	$\pm \frac{H_2}{2}$
К-ПР (19)	Калибр-пробка гладкий контрольный проходной для нового гладкого проходного калибра-скобы	$d - Z_2$	$\pm \frac{H_p}{2}$
К-НЕ (20)	Калибр-пробка гладкий контрольный проходной для нового гладкого непроходного калибра-скобы	$d - T_d$	$\pm \frac{H_p}{2}$
К-И (25)	Калибр-пробка гладкий контрольный для контроля износа гладкого проходного калибра-скобы	d	$\pm \frac{H_p}{2}$

Т а б л и ц а 12

Обозначение (номер вида) калибра	Наименование и назначение вида калибра	Диаметр калибра	
		Номин.	Пред. откл.
ПР (23)	Калибр-пробка гладкий проходной	$D_1 + Z_1$	$\pm \frac{H_1}{2}$
НЕ (24)	Калибр-пробка гладкий непроходной	$D_1 + T_{D_1}$	$\pm \frac{H_1}{2}$

ПРАВИЛА ПРИМЕНЕНИЯ КАЛИБРОВ

1. Правила применения калибров видов ПР (1), КПР-ПР (2), КНЕ-ПР (12), КНЕ-НЕ (13), КИ-НЕ (16), ПР (17), НЕ (18), К-ПР (19), К-НЕ (20), ПР (21), ПР (23), НЕ (24) и К-И (25) — по ГОСТ 24939—81.

2. Резьбовой контрольный непроходной калибр-пробка КПР-НЕ (3) для нового резьбового проходного нерегулируемого калибра-кольца ПР (1)

Калибр-пробка контролирует наибольший средний диаметр нового калибра-кольца.

Действующий выступ резьбы калибра-пробки, как правило, не должен ввинчиваться в контролируемый калибр-кольцо ни в один из заходов резьбы. Допускается ввинчивание контрольного калибра-пробки до одного шага с каждой стороны калибра-кольца*.

Примечание. Контрольный калибр-пробка КПР-НЕ (3) применяется, как правило, только у изготовителя калибров.

3. Резьбовой контрольный калибр-пробка К-И (6) для контроля износа резьбового проходного нерегулируемого калибра-кольца ПР (1)

Действующий выступ резьбы калибра-пробки, как правило, не должен ввинчиваться в контролируемый калибр-кольцо ни в один из заходов резьбы. Допускается ввинчивание контрольного калибра-пробки до двух шагов с каждой стороны калибра-кольца*.

4. Резьбовой непроходной нерегулируемый калибр-кольцо НЕ (11)

Калибр-кольцо контролирует наименьший средний диаметр наружной резьбы.

Действующий выступ резьбы калибра-кольца, как правило, не должен навинчиваться на контролируемую резьбу ни в один из заходов резьбы. Допускается навинчивание калибра-кольца до двух шагов**. При контроле коротких резьб (до трех шагов) навинчивание калибра-кольца не допускается.

Контроль нового калибра-кольца должен осуществляться контрольными калибрами-пробками КНЕ-ПР (12) и КНЕ-НЕ (13). Износ калибра-кольца должен регулярно контролироваться контрольным калибром-пробкой КИ-НЕ (16).

5. Резьбовой непроходной калибр-пробка НЕ (22)

Калибр-пробка контролирует наибольший средний диаметр внутренней резьбы.

Действующий выступ резьбы калибра-пробки, как правило, не должен ввинчиваться в контролируемую резьбу ни в один из заходов резьбы. Допускается ввинчивание калибра-пробки до двух шагов (у сквозной резьбы с каждой стороны). При контроле коротких резьб (до четырех шагов) ввинчивание калибра-пробки допускается до двух шагов с одной стороны или в сумме с двух сторон*.

* Число оборотов определяется при вывинчивании контрольного калибра.

** Число оборотов определяется при свинчивании калибра-кольца с резьбы изделий.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.04.87 № 1363

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5618—86

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложение
ГОСТ 9484—2000	Вводная часть
ГОСТ 24739—81	Вводная часть, 4.1
ГОСТ 24939—81	2.2, приложение

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ