

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

КАЛИБРЫ

Часть 1

Издание официальное

Москва
ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
2003

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Калибры» часть 1 содержит стандарты, утвержденные до 1 мая 2003 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

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 КОНИЧЕСКОЙ ДЮЙМОВОЙ
РЕЗЬБЫ С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 60°**
**ГОСТ
6485—69**
Типы.
Основные размеры и допуски

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

**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;

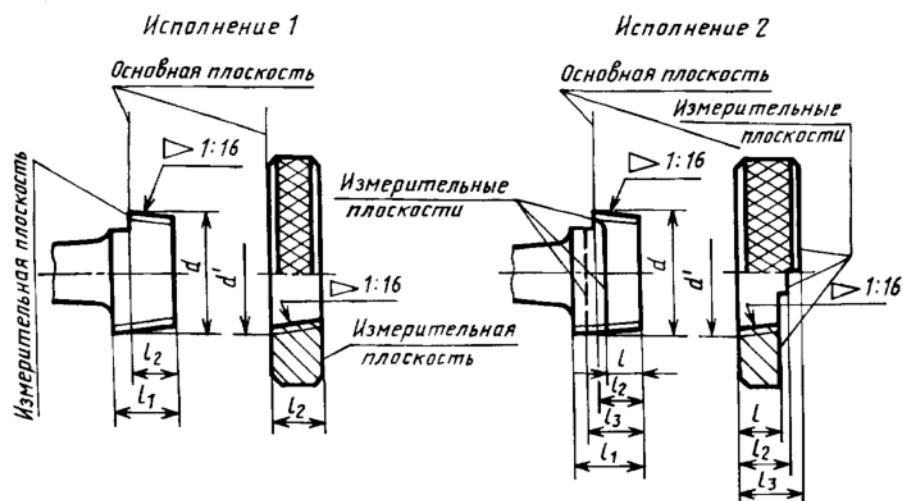
К-СП — контркалибры резьбовые специальные для колец типа Р-СП;

К-Г — контркалибры гладкие для колец типа Р-Г.

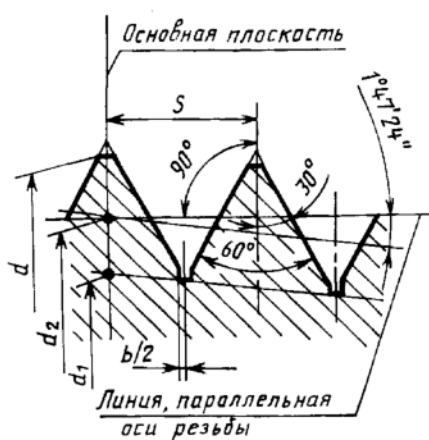
1.3. Применяемость и правила контроля калибрами указаны в приложении.

2. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ДОПУСКИ

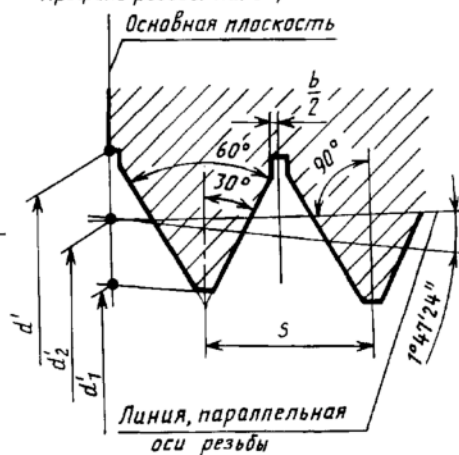
2.1. Основные размеры и предельные отклонения рабочих калибров должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1—3.

Калибры типа Р-Р для контроля среднего диаметра на участке l_2 

Профиль резьбы калибра - пробки



Профиль резьбы калибра - кольца



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

Черт. 1

Размеры, мм

Таблица 1

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.			
$1/16$	27	0,941	$\pm 0,004$	7,67	$-0,030$	7,142	$\pm 0,003$	6,389	7,895	7,142
$1/8$	27	0,941	$\pm 0,004$	10,05	$-0,035$	9,519	$\pm 0,003$	8,766	10,272	9,519
$1/4$	18	1,411	$\pm 0,004$	13,24	$-0,035$	12,443	$\pm 0,004$	11,314	13,572	12,443
$3/8$	18	1,411	$\pm 0,004$	16,72	$-0,035$	15,926	$\pm 0,004$	14,797	17,055	15,926
$1/2$	14	1,814	$\pm 0,005$	20,80	$-0,045$	19,772	$\pm 0,004$	18,321	21,223	19,772
$3/4$	14	1,814	$\pm 0,005$	26,14	$-0,045$	25,117	$\pm 0,004$	23,666	26,568	25,117
1	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,005$	32,71	$-0,050$	31,461	$\pm 0,004$	29,694	33,228	31,461
$1\frac{1}{4}$	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,005$	41,47	$-0,050$	40,218	$\pm 0,004$	38,451	41,985	40,218
$1\frac{1}{2}$	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,005$	47,54	$-0,050$	46,287	$\pm 0,004$	44,520	48,054	46,287
2	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,005$	59,58	$-0,060$	58,325	$\pm 0,004$	56,558	60,092	58,325