

24672-81
Изм. 1, 2



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 24672—81

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Цена 3 коп.

КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

Технические условия

Gauges for taper thread. Specifications

**ГОСТ
24672—81***

ОКП 39 3170

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 марта 1981 г. № 1709 срок введения установлен

с 01.07.82

Проверен в 1986 г. Постановлением Госстандарта от 26.06.86 № 1831 срок действия продлен

до 01.01.89

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на резьбовые и гладкие калибры для контроля конических резьб и устанавливает технические требования, маркировку, упаковку, транспортирование, хранение и гарантии изготовителя калибров.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Требования, общие для резьбовых и гладких калибров

1.1.1. Калибры должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.1.2. Рабочие размеры калибров должны быть выполнены в пределах полей допусков, установленных стандартами или техническими условиями на калибры конкретных видов для конической резьбы.

1.1.3. Детали калибров с рабочими поверхностями должны изготавливаться из стали марок Х или ХВГ по ГОСТ 5950—73, из стали марок ШХ15 или ШХ15СГ по ГОСТ 801—78.

Детали калибров с рабочими поверхностями по ГОСТ 6485—69, ГОСТ 7157—79 и ГОСТ 24475—80 допускается изготавливать из стали марок У10А или У12А по ГОСТ 1435—74.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (апрель 1987 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1986 г. (ИУС 9—86).

№ 2 (ИУС 8—86)

© Издательство стандартов, 1987

1.1.4. Твердость рабочих поверхностей и контрольных плоскостей калибров должна быть:

- 59 . . . 65 HRC₃ — для калибров диаметром до 190 мм;
- 55 . . . 61 HRC₃ — » » » св. 190 до 300 мм;
- 53 . . . 61 HRC₃ — » » » св. 300 мм.

1.1.5. Детали калибров с рабочими поверхностями должны быть подвергнуты старению и размагничиванию.

1.1.6. Параметр шероховатости *Ra* по ГОСТ 2789—73 не должен быть более:

0,32 мкм — для боковых сторон профиля резьбы и рабочих поверхностей гладких калибров;

0,63 мкм — для рабочих поверхностей неполных гладких калибров-пробок;

0,63 мкм — для поверхностей наружного диаметра резьбовых калибров-пробок и внутреннего диаметра резьбовых калибров-колец;

0,63 мкм — для контрольных плоскостей;

1,25 мкм — для контрольных плоскостей неполных гладких калибров-пробок.

1.1.7. На рабочих поверхностях и контрольных плоскостях калибров не должно быть царапин, рисок, дробленостей, следов коррозии.

На рабочих поверхностях контрольных калибров допускаются следы припасовки.

1.1.8. Неуказанные предельные отклонения: H14, h14, $\pm \frac{i2}{2}$.

Допускается назначать неуказанные симметричные предельные отклонения по квалитетам: $\pm \frac{IT14}{2}$.

1.1.3—1.1.8. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Требования, относящиеся только к резьбовым калибрам

1.2.1. Первые витки резьбы с каждой стороны калибра должны быть срезаны до полной ширины витка и притуплены.

У калибров с шагом до 1,5 мм допускается выполнять притупление первых витков резьбы с каждой стороны в виде фасок.

1.2.2. На калибрах должна быть одна или несколько грязевых канавок, пересекающих витки резьбы по образующей резьбового конуса и расположенных равномерно по окружности. Одна из грязевых канавок должна проходить перед началом первого полного витка.

1.2.3. Натяг резьбовой пары калибров для резьб нефтяного сортамента должен определяться после свинчивания калибра-пробки с калибром-кольцом усилием одного человека, которое приложено к обоим концам двух круглых стержней, вставлен-

ных в отверстия на наружной поверхности кольца. Длина каждого стержня должна быть равна диаметру кольца.

2. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

2.1. На каждом калибре должно быть нанесено:

- обозначение резьбы;
- знак ЛН — на калибре с левой резьбой;
- обозначение назначения калибра (например: Р—Р, Р—Г, К—Р, «контрольный», «припас»);
- порядковый номер калибра (например: № 20);
- дата выпуска (например: VII—83);
- товарный знак предприятия-изготовителя;
- обозначение стандарта, устанавливающего размеры и допуски калибров.

На калибрах, которым в установленном порядке был присвоен Знак качества, или в сопроводительной документации к ним должно быть нанесено изображение государственного Знака качества.

Контрольный калибр-пробка и припасованный к нему контрольный калибр-кольцо должны иметь одинаковый номер. То же относится и к рабочей паре калибров.

При установлении натяга рабочего калибра по соответствующему контрольному или припасовочному калибру на рабочем калибре порядковый номер наносится в виде дроби, в числителе которой указывается порядковый номер контрольного или припасовочного калибра, в знаменателе — порядковый номер рабочего калибра. При изготовлении номер контрольного калибра в числителе не указывается, если натяг устанавливается по контрольному калибру завода-потребителя.

Примечание. На калибрах, используемых предприятием-изготовителем для собственных нужд, товарный знак может не наноситься.

2.2. Калибры должны быть подвергнуты консервации по ГОСТ 9.014—78. Срок действия консервации — один год при средних условиях хранения по ГОСТ 15150—69.

2.3. Калибры после консервации должны быть уложены в коробки, обеспечивающие сохранность калибров от повреждений. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. На каждой коробке должна быть этикетка с указанием: наименования изделия;

- обозначения резьбы;
- порядкового номера калибра в соответствии с п. 2.1;
- числа калибров;
- даты выпуска;
- товарного знака предприятия-изготовителя;

обозначения настоящего стандарта.

2.5. К каждому калибру должна быть приложена эксплуатационная документация по ГОСТ 2.601—68, удостоверяющая соответствие калибра требованиям настоящего стандарта.

2.6. Коробки с калибрами должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 15623—84, выложенные внутри водонепроницаемым материалом. Допускается использовать ящики по ГОСТ 2991—85, обеспечивающие сохранность калибров.

2.7. Калибры в упаковке по п. 2.6 транспортируют транспортом всех видов в крытых транспортных средствах или контейнерах в соответствии с правилами, действующими на транспорте конкретных видов.

При транспортировании ящики с калибрами должны быть установлены так, чтобы исключалась возможность их перемещения.

2.6, 2.7. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.8. Упакованные калибры должны храниться в вентилируемом помещении при температуре от 10 до 35°С. В воздухе не должно быть присутствия паров кислот и щелочей. Относительная влажность воздуха — не более 80%.

2.9. Калибры-пробки и калибры-кольца должны храниться отдельно.

3. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

3.1. Изготовитель должен гарантировать соответствие калибров требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования, установленных настоящим стандартом.

3.2. Гарантийный срок хранения калибров — 12 мес с момента изготовления.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Изменение № 2 ГОСТ 24672—81 Калибры для конической резьбы. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.05.88 № 1426

Дата введения 01.12.88

Пункт 1.1.6. Заменить значения: 0,32 на 0,4; 0,63 на 0,8; 1,25 на 1,6.

Пункт 2.1. Второй абзац изложить в новой редакции: «Изображение государственного Знака качества, при его присвоении, в порядке, установленном Госстандартом СССР».

Пункт 2.6. Заменить ссылку: ГОСТ 2991—76 на ГОСТ 2991—85.

(ИУС № 8 1988 г.)

Редактор *М. В. Глазунова*
Технический редактор *Г. А. Тербинкина*
Корректор *А. В. Прокофьева*

Сдано в наб. 15.02.87 Подп. в печ. 13.05.87 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,28 уч.-изд. л.
Тир. 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 290

Цена 3 коп.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	c^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$m \cdot kg \cdot c^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-1} \cdot kg \cdot c^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$c \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} kg^{-1} \cdot c^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} kg^{-1} \cdot c^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	c^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$m^2 \cdot c^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot c^{-2}$