

С С С Р Всесоюзный комитет стандартов при Совнаркому СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 653—43*
	КАЛИБРЫ ДЛЯ РЕЗЬБЫ ОЧКА ПОД ВЗРЫВАТЕЛИ И ТРУБКИ. Допуски	

Взамен
ГОСТ 653—41
Машиностроение
Г20

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

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

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 4 коп.

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.

Перепечатка воспрещена

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.

Калибры для проверки резьбы

Таблица 1

Наименование и назначение калибров		Обозначение калибров	Профиль резьбы	Признаки правильности размеров, проверяемых калибрами	Примечания
Пробки резьбовые	проходные	<i>PR</i> и <i>P-PR</i>	Полный	<p>а) Очко под головной взрыватель. Калибр ввинчивается в очко; фланец калибра прилегает к торцу изделия;</p> <p>б) очко под донный взрыватель. Калибр ввинчивается в очко; задний торец фланца калибра не должен выступать над торцовой плоскостью расточек под фланец взрывателя</p>	Допускаемая величина одностороннего зазора между фланцем калибра и торцом изделия под головной взрыватель указывается в ТУ или в чертеже изделия
	не-проходные	<i>HE</i>	Укороченный	Не ввинчиваются	Допускаемая величина ввинчивания пробки <i>HE</i> для очка под головной взрыватель до 2 оборотов при длине резьбы до 4 витков и до $3\frac{1}{2}$ оборотов при длине резьбы выше 4 витков (у сквозной резьбы с каждой из сторон); для очка под донный взрыватель допускается ввинчивание пробки <i>HE</i> до 2 оборотов при длине резьбы до 6 витков и до $2\frac{1}{3}$ оборотов при длине резьбы выше 6 витков

Калибры для резьбы очка под взрыватели и трубы.
Допуски

ГОСТ 653-48

Продолжение

Найменование и назначение калибров	Обозначение калибров	Профиль резьбы	Признаки правильности размеров, проверяемых калибрами	Примечания	
Пробки гладкие по ОСТ 1220	проходные	ПР	—	Проходят	
	не-проходные	НЕ		Не проходят	
Контрольные взрыватели	проходные	ПР и П-ПР	Полный	<p>а) Очко под головной взрыватель. Калибр ввинчивается в очко; цилиндрическая часть калибра входит в расточку <i>ВВ</i> или в запальный стакан; фланец калибра прилегает к торцу изделия;</p> <p>б) очко под донный взрыватель. Калибр ввинчивается в очко; цилиндрическая часть калибра входит в расточку <i>ВВ</i>; задний торец фланца калибра не должен выступать над торцовой плоскостью расточки под фланец взрывателя</p>	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

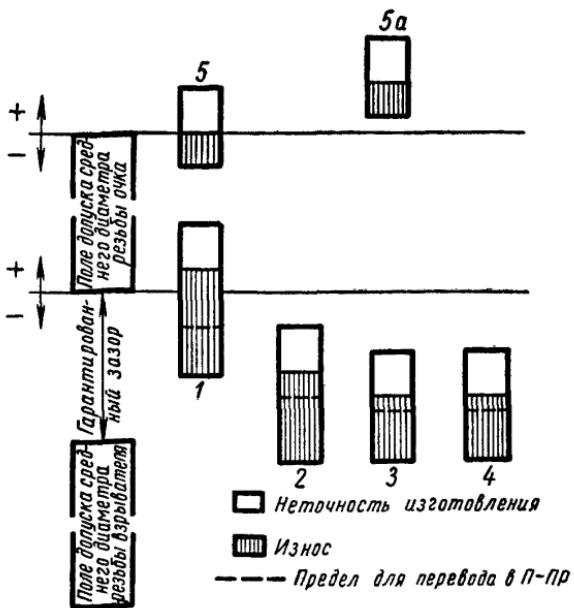
Допуски среднего диаметра

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

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

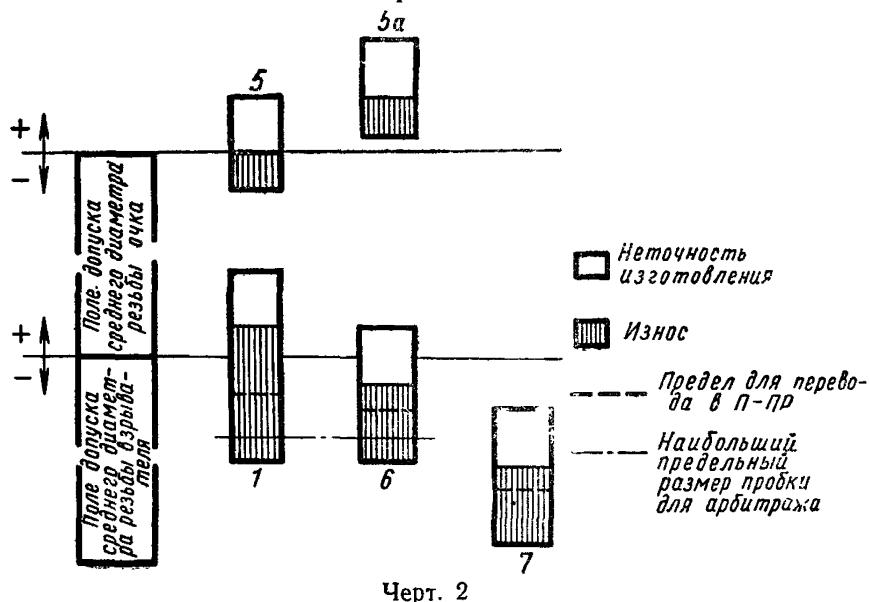


Черт. 1

Калибры для резьбы очка под взрыватели и трубы.
Допуски

ГОСТ 653-43

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 снаряжательных заводов 3	1 6
Непроходные калибры	механических заводов снаряжательных заводов 5 5a	5 5a
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	Пределные отклонения среднего диаметра резьбы в микронах																		
	Пробки механических заводов						Пробки снаряжательных заводов												
	ПР (поле 1, черт. 1 и 2)			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)			НЕ (поле 5а, черт. 1 и 2)			
	Новые	При переводе в П-ПР	Новые	Новые	Изношенные	Новые	При переводе в П-ПР	Новые	При переводе в П-ПР	Новые	При переводе в П-ПР	Новые	При переводе в П-ПР	Новые	Новые	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

Kamminga uit een goede oeka noot gescreven in TypoInn.

Калибры для резьбы очка под взрыватели и трубы.
Допуски

ГОСТ 653—43

Таблица 4

Контрольные взрыватели

Номинальные диаметры резьбы мм	Пределные отклонения среднего диаметра резьбы в микронах											
	Контрольные взрыватели механических заводов для запальчных стаканов авиабомб (поле 2, черт. 1)						Контрольные взрыватели снаряжательных заводов					
	ПР			Сопряжения с гарантированным зазором (поле 4, черт. 1)			ПР			Сопряжения без гарантированного зазора (поле 7, черт. 2)		
	Новые	При переводе в $P - II_P$	II_P и $P - II_P$ изношенные	Новые	При переводе в $II - II_P$	II_P и $P - II_P$ изношенные	Новые	При переводе в $P - II_P$	$P - II_P$ изношенные	Новые	При переводе в $P - II_P$	$P - II_P$ изношенные
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:

- 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.
- Отклонения для перевода рабочих проходных калибров (ПР) в приемные ($P - P_R$) и отклонения изношенных непроходных калибров (HE) — рекомендуемые.
- Пробкой с арбитражным размером разрешаются споры между механическими и снаряжательными заводами.
- 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).

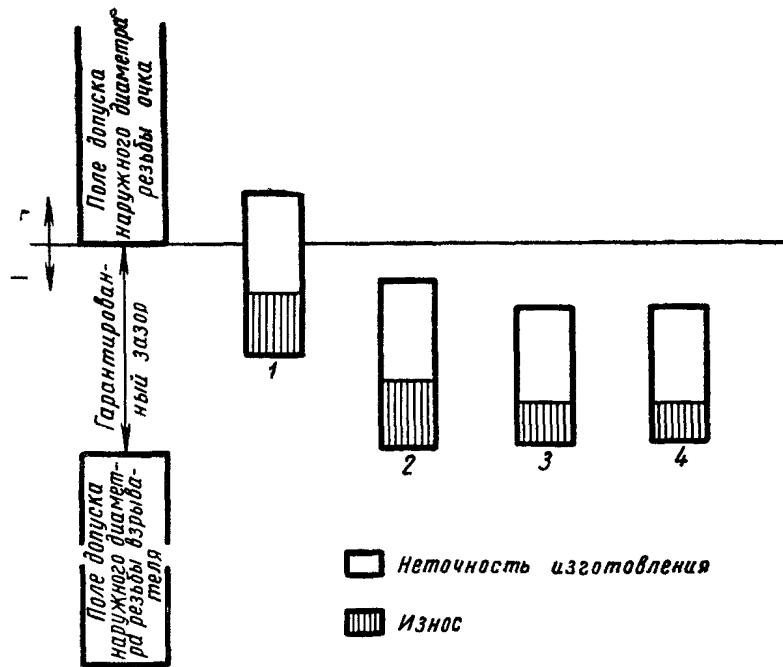
ДОПУСКИ НАРУЖНОГО ДИАМЕТРА

- 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

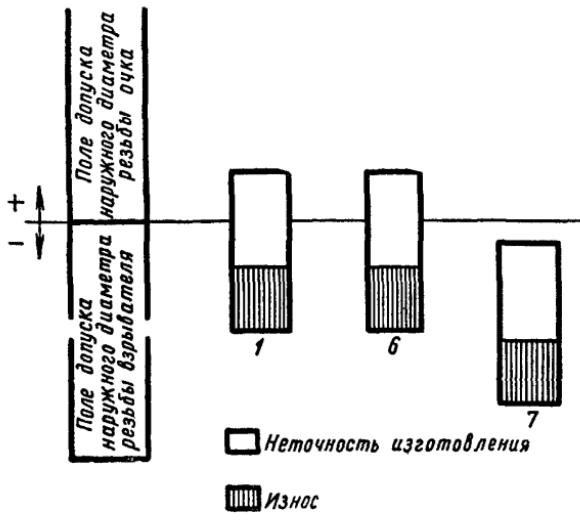


Черт. 3

Калибры для резьбы очка под взрыватели и трубы.
Допуски

ГОСТ 653—43

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	Пределные 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			НЕ	
	Новые		Изношенные	Новые		Изношенные		
	Верхнее	Нижнее		Верхнее	Нижнее	Изношенные		
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	Пределные 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	Изношенные	
	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 зазора (поле 1, черт. 3 и 4 и поле 6, черт. 4) установлены в соответствии с ГОСТ 1623—61.

Калибры для резьбы очка под взрыватели и трубы.
Допуски

ГОСТ 653—43

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.