

<b>СССР</b>  <b>Всесоюзный комитет стандартов при Совнаркомѐ СССР</b>	<b>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</b>	<b>ГОСТ</b> <b>653—43*</b>
		<b>Взамен ГОСТ 653—41</b>
	<b>КАЛИБРЫ ДЛЯ РЕЗЬБЫ ОЧКА ПОД ВЗРЫВАТЕЛИ И ТРУБКИ.</b>  <b>Допуски</b>	<b>Машиностроение Г20</b>

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

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

### 1. 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.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Цена 4 коп.

Перепечатка воспрещена

<b>Внесен Народным комиссариатом боеприпасов СССР</b>	<b>Утвержден Всесоюзным комитетом стандартов 18/VI 1943 г.</b>	<b>Срок введения 1/VIII 1943 г.</b>
---	--	---

\* Переиздание (с изменениями, внесенными в стандарт). Май 1962 г.

ГОСТ 653—43

Калибры для резьбы очка под взрыватели и трубки.  
Допуски

## Калибры для проверки резьбы

Таблица 1

Наименование и назначение калибров		Обозначение калибров	Профиль резьбы	Признаки правильности размеров, проверяемых калибрами	Примечания
Пробки резьбовые	проходные	<i>ПР</i> и <i>П-ПР</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 торцевой плоскостью расточки под фланец взрывателя</p>	Допускаемая величина одностороннего зазора между фланцем калибра и торцом изделия под головной взрыватель указывается в ТУ или в чертеже изделия
	непроходные	<i>НЕ</i>	Укороченный	Не ввинчиваются	Допускаемая величина ввинчивания пробки <i>НЕ</i> для очка под головной взрыватель до 2 оборотов при длине резьбы до 4 витков и до 3½ оборотов при длине резьбы свыше 4 витков (у сквозной резьбы с каждой из сторон); для очка под донный взрыватель допускается ввинчивание пробки <i>НЕ</i> до 2 оборотов при длине резьбы до 6 витков и до 2½ оборотов при длине резьбы свыше 6 витков

**Калибры для резьбы очка под взрыватели и трубки.  
Допуски**

ГОСТ 653—43

Продолжение

Наименование и назначение калибров		Обозначение калибров	Профиль резьбы	Признаки правильности размеров, проверяемых калибром	Примечания
Пробки гладкие по ОСТ 1220	проходные	ПР	—	Проходят	Износ до номинала
	непроходные	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 ВВ или в запальный стакан; фланец калибра придегати к торцу изделия;</p> <p>б) очко под донный взрыватель. Калибр ввинчивается в очко; цилиндрическая часть калибра входит в расточку ВВ; задний торец фланца калибра не должен выступать над торцевой 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. I/II 1962 г.).

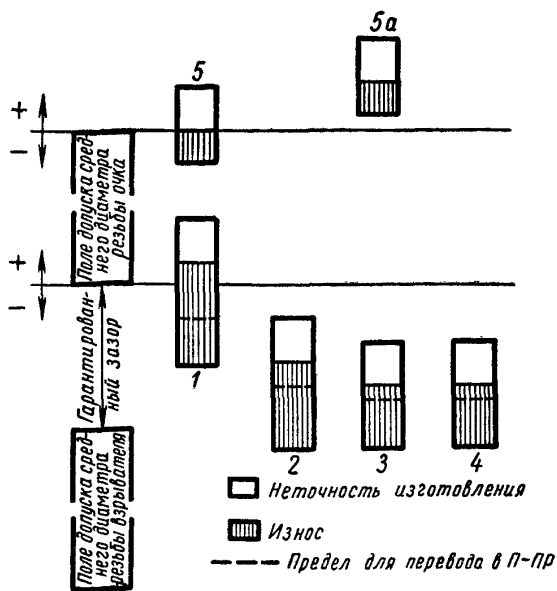
**II. ДОПУСКИ КАЛИБРОВ****Допуски среднего диаметра**

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

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

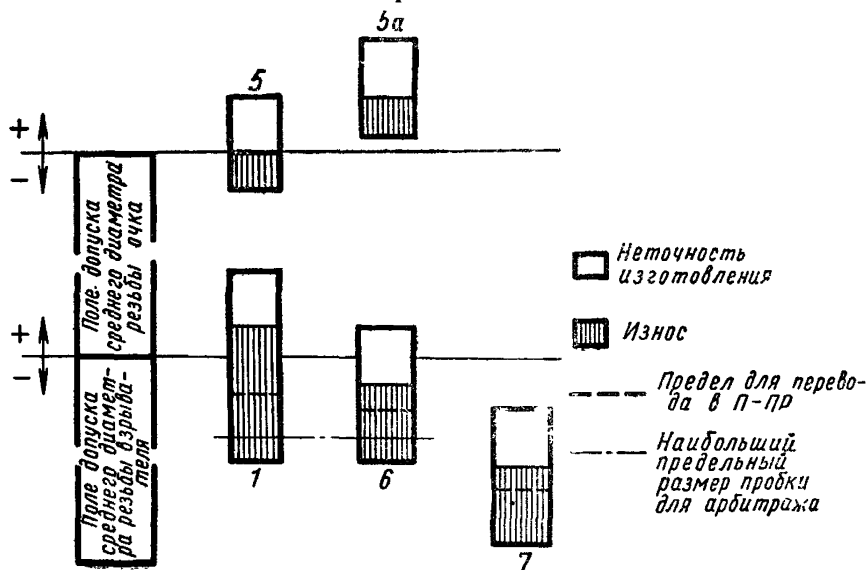
Расположение полей допусков при наличии гарантированного зазора в сопряжении резьбы очка с резьбой взрывателя должно соответствовать черт. 1, а при отсутствии гарантированного зазора — черт. 2.

Схема расположения полей допусков калибров по среднему диаметру при наличии гарантированного зазора в сопряжении резьбы очка и взрывателя



Черт. 1

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	1	1
	снаряжательных заводов	3	6
Непроходные калибры	механических заводов	5	5
	снаряжательных заводов	5a	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 <i>мм</i>	Предельные отклонения среднего диаметра резьбы в микронах																		
	Пробки механических заводов									Пробки снаряжательных заводов									
	<i>ПР</i> (поле 1, черт. 1 и 2)			<i>ПР</i> и <i>П-ПР</i> изношенные	<i>НЕ</i> (поле 5, черт. 1 и 2)			Соприжения с гарантированным зазором (поле 3, черт. 1)			<i>ПР</i> и <i>П-ПР</i> изношенные	Соприжения без гарантированного зазора (поле 6, черт. 2)			<i>ПР</i> и <i>П-ПР</i> изношенные	<i>НЕ</i> (поле 5а, черт. 1 и 2)			
	Новые		При переводе в <i>П-ПР</i>		Новые		Изношенные	<i>ПР</i>				<i>ПР</i>		Верхнее для арбитража		Новые		Изношенные	
	Верхнее	Нижнее			Верхнее	Нижнее		Верхнее	Нижнее	При переводе в <i>П-ПР</i>		Верхнее	Нижнее			При переводе в <i>П-ПР</i>	Верхнее		Нижнее
Верхнее																			
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

Таблица 4

## Контрольные взрыватели

Номинальные диаметры резьбы мм	Предельные отклонения среднего диаметра резьбы в микронах											
	Контрольные взрыватели механических заводов для запальных стаканов авиабомб (поле 2, черт. 1)				Контрольные взрыватели снаряжательных заводов							
					Сопряжения с гарантированным зазором (поле 4, черт. 1)				Сопряжения без гарантированного зазора (поле 7, черт. 2)			
					ПР				ПР			
					Новые		При переводе в П—ПР	ПР и П—ПР изношенные	Новые		При переводе в П—ПР	ПР и П—ПР изношенные
					Верхнее	Нижнее			Верхнее	Нижнее		
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:

1. 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.

2. Отклонения для перевода рабочих проходных калибров (ПР) в приемные (П—ПР) и отклонения изношенных непроходных калибров (НЕ) — рекомендуемые.

3. Пробкой с арбитражным размером разрешаются споры между механическими и снаряжательными заводами.

4. 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).

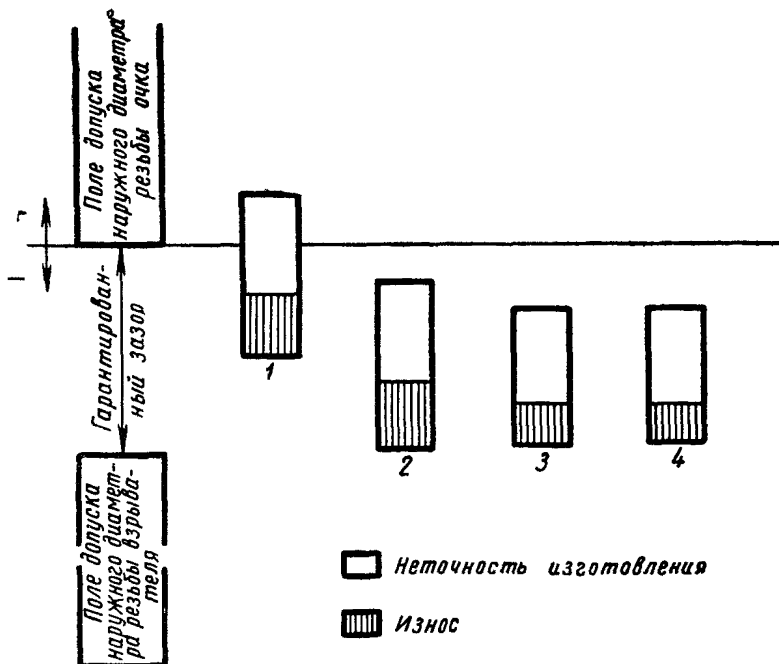
## ДОПУСКИ НАРУЖНОГО ДИАМЕТРА

4. 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.

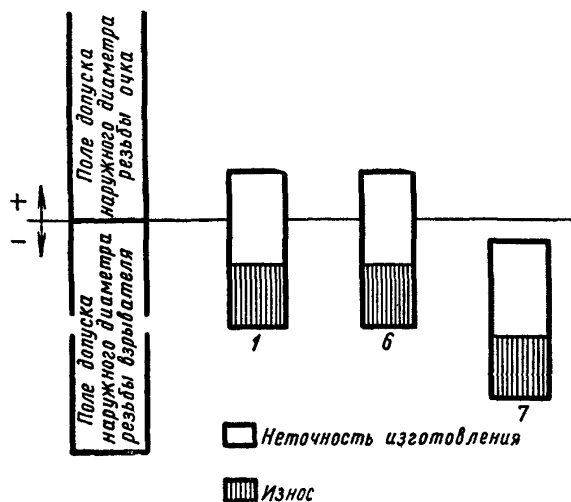
Схема расположения полей допусков калибров по наружному диаметру при наличии гарантированного зазора в сопряжении резьбы очка и взрывателя



Черт. 3



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 <i>мм</i>	Предельные 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
	<i>ПР</i>			<i>ПР</i>			
	Новые		Изношенные	Новые		Изношенные	
	Верхнее	Нижнее		Верхнее	Нижнее		
							<i>НЕ</i>
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 <i>мм</i>	Предельные 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		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 завода (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 трубки.  
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.

---