

СССР · ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

МАНДАРИНЫ

СБОРНИК



СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

КАЛИБРЫ

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва — 1967

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Калибры» содержит стандарты, утвержденные до 1 декабря 1966 г.

*В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак *.*

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

С С С Р	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 10654—63
Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР	КАЛИБРЫ ДЛЯ РЕЗЬБЫ НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ И МУФТ К НИМ Thread gauges for tubing pipes with couplings	Группа Г28

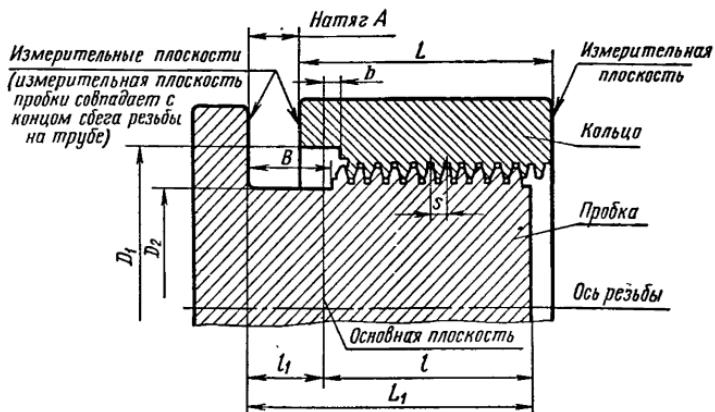
Настоящий стандарт распространяется на калибры для проверки среднего диаметра и натяга резьбы насосно-компрессорных труб и муфт к ним.

I. РАЗМЕРЫ И ДОПУСКИ

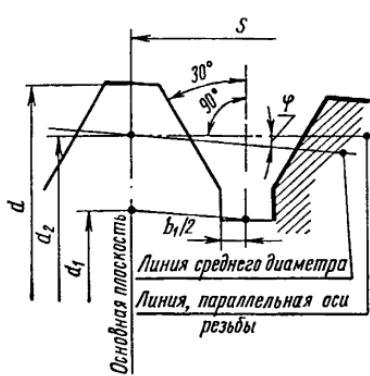
1. Размеры и профиль резьбы калибров должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.
2. Отклонения шага резьбы, половины угла профиля, а также конусности по линии среднего диаметра не должны превышать величин, указанных в табл. 2.
3. Величина b должна быть не менее 0,5 шага.

Внесен Бюро взаимоза- меняемости в металло- обрабатывающей промышленности	Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР 17/X 1963 г.	Срок введения 1/X 1964 г.
--	---	------------------------------

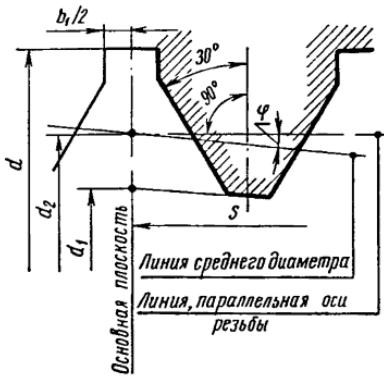
Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена



Профиль резьбы калибра-пробки



Профиль резьбы калибра-кольца



Угол уклона $\varphi = 1^\circ 47'24''$; конусность $2 \operatorname{tg} \varphi = 1 : 16$.

Шаг резьбы S измеряется параллельно оси резьбы калибра.

Биссектриса угла профиля должна быть перпендикулярна оси резьбы калибра.

Форма проточки по впадинам резьбы не стандартизуется.

П р и м е ч а н и е. Настоящим чертежом конструкция калибра не определяется.

Таблица 1

Размеры в мм

Условные диаметры трубы	Диаметры в основной плоскости										Натяг для кольца при припасов- ке к проб- ке А									
	пробки					кольца														
	д	д ₂	д ₁	д ₂	д	д ₁	д ₂	д	д ₁	д ₂										
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	наиб.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	наим.	доп. откл.	Номин.									
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	наиб.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	наим.	доп. откл.	Номин.									
48		47,828		46,924		45,436 46,020		46,924		48,412 35		22,3		31,9		50		44		
60	2,54	59,893	+0,075	58,989		57,501 58,085	-0,075	58,989		60,477 42		29,3		38,9		62		56		
73		72,593	-0,125	71,689		70,201 70,785		71,689		73,177 53		40,3		49,9		74,7		68,5		0,30 5
89		88,468		87,564		86,076 86,660		87,564		89,052 60		47,3		56,9		90,6		84,5		
102	3,175	101,092		99,866		97,980 98,641		99,866		101,752 62		49,3		57,9		103,5		96,5		
114		113,792		112,566		110,680 111,341		112,566		114,452 65		52,3		60,9		116		109		0,35 6,5
																				±0,1

Трубы гладкие

Условные диаметры трубы	Ширина проточки В±2										Натяг для кольца при припасов- ке к проб- ке А									
	Длина кольца L					Диаметры														
	д	д ₁	д ₂	д	д ₁	д	д ₁	д ₂	д	д ₁										
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	наиб.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	наим.	доп. откл.	Номин.									
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	наиб.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	наим.	доп. откл.	Номин.									
48		47,828	+0,075	46,924		45,436 46,020	-0,025	46,924		48,412 35	+4	22,3		31,9		50		44		
60	2,54	59,893	-0,125	58,989		57,501 58,085	+0,125	58,989		60,477 42		29,3		38,9		62		56		
73		72,593		71,689		70,201 70,785	-0,075	71,689		73,177 53		40,3		49,9		74,7		68,5		0,30 5
89		88,468		87,564		86,076 86,660		87,564		89,052 60		47,3		56,9		90,6		84,5		
102	3,175	101,092		99,866		97,980 98,641		99,866		101,752 62		49,3		57,9		103,5		96,5		
114		113,792		112,566		110,680 111,341		112,566		114,452 65		52,3		60,9		116		109		0,35 6,5
																				±0,1

Трубы с высаженными наружу концами

Условные диаметры трубы	Ширина проточки В±2										Натяг для кольца при припасов- ке к проб- ке А									
	Длина кольца L					Диаметры														
	д	д ₁	д ₂	д	д ₁	д	д ₁	д ₂	д	д ₁										
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	наиб.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	наим.	доп. откл.	Номин.									
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	наиб.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	наим.	доп. откл.	Номин.									
33		36,874		35,970		34,482 35,066		35,970		37,459 32		19,3		28,9		39		33		
42	2,54	45,606		44,701		43,213 43,797		44,701		46,190 35		22,3		31,9		47,5		41,5		
48		52,749		51,845		50,357 50,941		51,845		53,334 37		24,3		33,9		55		49		
60		65,373		64,148		62,262 62,922		64,148		66,034 50		37,3		45,9		67,5		61		
73		78,073		76,848		74,962 75,622		76,848		78,734 54		41,3		49,9		80		73,5		
89	3,175	94,742	+0,075	93,516		91,630 92,291	-0,075	93,516		95,402 60		47,3		55,9		97		90		
102		107,442		106,216		104,330 104,991		106,216		108,102 64		51,3		59,9		109,5		103		
114		120,142		118,916		117,030 117,691		118,916		120,802 67		54,3		62,9		122,5		115,5		
																				±0,1

Таблица 2

Наименования калибров	Пределевые отклонения		
	шага резьбы в мм	половины угла профиля	конусности по линии среднего диаметра в мм
Пробка Кольцо	±0,013 ±0,020	±12' ±18'	+0,025 -0,005 -0,030

П р и м е ч а н и я:

1. Отклонения шага относятся к расстоянию между любыми двумя нитками резьбы калибра.

2. Отклонения шага между внешней боковой стороной профиля первой полной нитки у торцов пробки или кольца и соответствующей по наклону стороной любой другой нитки резьбы не должны превышать предельных отклонений шага со знаком плюс, указанных в табл. 2; отклонения со знаком минус не нормируются.

3. Отклонения конусности по линии среднего диаметра резьбы калибра относятся соответственно к длине резьбы пробки и кольца минус две их крайние нитки (по одной с каждой стороны).

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4. Калибры-кольца и измерительные части калибров-пробок должны быть изготовлены из стали марок ШХ15 по ГОСТ 801—60 или Х по ГОСТ 5950—63.

Калибры в процессе изготовления должны быть подвергнуты ста-рению.

Твердость поверхности резьбы и измерительных плоскостей для калибров должна быть в пределах HRC 56—64.

5. Первые нитки с каждой стороны резьбы калибра должны быть притуплены до основания.

6. Чистота поверхности резьбы (за исключением проточек по впадинам) должна быть не ниже 9-го класса, а измерительных плоскостей — не ниже 8-го класса по ГОСТ 2789—59.

7. Отклонения от прямолинейности сторон профиля резьбы калибров не должны обнаруживаться при проверке на микроскопе 30-кратного увеличения.

8. Калибры-кольца должны быть припасованы к калибр-пробке с натягом A , указанным в табл. 1. Калибр-пробка для припасовки должен быть отобран или изготовлен отдельно с отклонениями шага резьбы и конусности, указанными в табл. 2, а отклонение половины угла профиля не должно превышать $\pm 10'$, причем этот калибр-пробка должен входить в число заказанных калибров каждой поставки.

Количество калибров колец, припасованных к одной пробке, не должно превышать десяти.

9. Натяг при припасовке кольца к пробке должен определяться после свинчивания пробки с кольцом усилием одного человека, которое приложено к обоим концам двух круглых стержней, вставленных в отверстия на наружной поверхности кольца. Длина каждого стержня должна быть равна диаметру кольца.

10. При припасовке калибра-кольца к калибру-пробке отклонение от параллельности между измерительными плоскостями не должно быть больше 0,05 *мм*.

11. Детали калибров должны быть надежно соединены между собой так, чтобы в процессе их эксплуатации не происходило качки измерительных частей.

12. Предельный износ калибров-пробок по среднему диаметру на всей длине резьбы допускается меньше номинала лишь на величину 0,030 *мм*.

13. Величина натяга *A* калибров-колец в эксплуатации должна проверяться калибром-пробкой, к которому они были припасованы при изготовлении, или другой пробкой (по фактическому начальному натягу), предельные отклонения которой соответствуют требованиям настоящего стандарта.

14. Предельный износ калибров-колец, определяемый уменьшением номинального натяга, допускается на величину 0,5 *мм*.

15. По требованию заказчика допускается поставка отдельно калибров-пробок и калибров-колец. Кольца независимо от их количества (до 10) поставляются каждому потребителю, как правило, с пробкой, к которой они были припасованы.

16. Готовые калибры должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-поставщика. Поставщик должен гарантировать соответствие всех выпускаемых калибров требованиям настоящего стандарта.

III. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

17. На каждом калибре должны быть нанесены:

- а) наименование и тип трубы, для которой предназначается калибр;
- б) условный диаметр трубы в *мм*;
- в) обозначение калибров с левой резьбой;
- г) натяг у торца трубы *A_т* (номинальный) на кольцах по ГОСТ 633—63 и натяг *A* (номинальный) на пробках;
- д) порядковый номер калибра;
- е) месяц и год изготовления;
- ж) товарный знак предприятия-поставщика;
- з) номер настоящего стандарта.

П р и м е р ы м а р к и р о в к и.

Калибр-пробка для насосно-компрессорных труб гладких условного диаметра 102 *мм*:

Нас-компр Г 102 А 6,5 143 VI—65 ГОСТ 10654—63

(товарный знак завода-поставщика).

Калибр-пробка для насосно-компрессорных труб с высаженными наружу концами условного диаметра 89 *мм* и левой резьбой:

Нас-компр В 89 лев. А 6,5 191 VII—65 ГОСТ 10654—63

(товарный знак завода-поставщика).

Калибр-кольцо для насосно-компрессорных труб гладких условного диаметра 73 *мм*:

Нас-компр Г 73 А_т 2,54 20 XI—64 ГОСТ 10654—63

(товарный знак завода-поставщика).

П р и м е ч а н и е. Дополнительные знаки маркировки устанавливаются соглашением сторон.

18. При припасовке к одному калибру-пробке одного или нескольких калибров-кольца номер на этих кольцах наносится в виде дроби, числитель которой указывает номер пробки, а знаменатель — порядковый номер кольца.

Калибр-пробка снабжается аттестатом. В аттестате должны быть указаны: фактические значения отклонений шага, половины угла профиля, конусности по линии среднего диаметра и среднему диаметру резьбы в основной плоскости.

19. Перед упаковкой каждый калибр должен быть промыт обезжирающей жидкостью, не вызывающей коррозии, и смазан составом, предохраняющим от коррозии.

20. Смазанные калибры должны быть завернуты во влагонепроницаемую бумагу и упакованы в тару, обеспечивающую сохранность калибров от повреждений.

21. При транспортировании в контейнерах калибры должны быть упакованы согласно п. 20 и уложены так, чтобы исключалось перемещение тары внутри контейнера.

22. Каждая поставляемая партия калибров должна снабжаться документом, удостоверяющим соответствие калибров требованиям настоящего стандарта.

В документе должно быть указано:

а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-поставщик;

б) наименование предприятия-поставщика, его местонахождение (город или условный адрес);

- в) наименование изделий и обозначение резьбы;
- г) дата выпуска;
- д) количество калибров (пробок и колец) в партии;
- е) номер настоящего стандарта.

Замена

ГОСТ 5950—63 введен взамен ГОСТ 5950—51.

ПЕРЕЧЕНЬ СТАНДАРТОВ, ВКЛЮЧЕННЫХ В СБОРНИК
(по порядку номеров)

Номер стандарта	Стр.	Номер стандарта	Стр.
OCT 1202	12	ГОСТ 2849—64	71
OCT 1203	16	ГОСТ 3199—60	89
OCT 1204	19	ГОСТ 5939—51	10
OCT 1205	22	ГОСТ 6361—52	202
OCT 1207	47	ГОСТ 6485—53	146
OCT 1208	50	ГОСТ 6528—53	230
OCT 1209	54	ГОСТ 6725—53	113
OCT 1213	58	ГОСТ 7157—54	141
OCT 1214	61	ГОСТ 7660—55	7
OCT 1215	62	ГОСТ 7951—59	224
OCT 1216	64	ГОСТ 8392—57	197
OCT 1219	34	ГОСТ 8393—57	184
OCT 1220	26	ГОСТ 9375—60	177
OCT НКМ 1221	42	ГОСТ 10071—62	150
ГОСТ 1623—61	96	ГОСТ 10278—62	163
ГОСТ 1774—60	83	ГОСТ 10532—63	121
ГОСТ 2015—53	3	ГОСТ 10653—63	189
ГОСТ 2016—53	78	ГОСТ 10654—63	211
ГОСТ 2533—54	132	ГОСТ 10655—63	218
ГОСТ 2534—44	65	ГОСТ 11952—66	241
		ГОСТ 11953—66	246

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 2015—53 Калибры предельные гладкие нерегулируемые. Технические условия	3
ГОСТ 7660—55 Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 1—За классов точности. Обозначения. Расположение полей допусков. Правила применения	7
ГОСТ 5939—51 Калибры предельные гладкие для отверстий менее 1 мм Допуски	10
ОСТ 1202 Калибры рабочие для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски	12
ОСТ 1203 Калибры рабочие для валов 2 и 2а классов точности. Допуски	16
ОСТ 1204 Калибры рабочие для отверстий 2-го класса точности. Допуски	19
ОСТ 1205 Калибры рабочие для отверстий 2а класса точности и для валов и отверстий 3-го и За классов точности. Допуски	22
ОСТ 1220 Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 4-го класса точности. Допуски	26
ОСТ 1219 Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 5-го класса точности. Допуски	34
ОСТ НКМ 1221 Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 8-го и 9-го классов точности. Допуски	42
ОСТ 1207 Калибры приемные для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски	47
ОСТ 1208 Калибры приемные для валов 2-го и 2а классов точности и для отверстий 2-го класса точности. Допуски	50
ОСТ 1209 Калибры приемные для отверстий 2а класса точности и для валов и отверстий 3-го и За классов точности. Допуски	54
ОСТ 1213 Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 2-го и 2а классов точности. Допуски	58
ОСТ 1214 Калибры контрольные К—И к рабочим калибрам для отверстий 2-го класса точности. Допуски на неточность изготовления	61
ОСТ 1215 Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 3-го и За классов точности. Допуски	62
ОСТ 1216 Калибры контрольные К—И к рабочим калибрам для отверстий 3-го класса точности. Допуски на неточность изготовления	64
ГОСТ 2534—44 Калибры предельные листовые для глубин и высот уступов. Допуски	65
ГОСТ 2849—64 Калибры для конусов инструментов	71
ГОСТ 2016—53 Калибры резьбовые (пробки и кольца). Технические условия	78
ГОСТ 1774—60 Калибры резьбовые нерегулируемые. Длины нарезанных частей	83
ГОСТ 3199—60 Калибры для метрической резьбы с диаметрами от 0,25 до 0,9 мм. Допуски	89

ГОСТ 1623—61	Калибры для резьбы. Допуски	96
ГОСТ 6725—53	Калибры для метрических цилиндрических резьб диаметром выше 200 <i>мм</i> . Допуски	113
ГОСТ 10532—63	Калибры для метрических резьб с зазорами. Допуски	121
ГОСТ 2533—54	Калибры для трубной цилиндрической резьбы. Допуски	132
ГОСТ 7157—54	Калибры для трубной конической резьбы. Допуски	141
ГОСТ 6485—53	Калибры для конической дюймовой резьбы с углом профиля 60°. Допуски	146
ГОСТ 10071—62	Калибры для трапецидальной резьбы. Допуски	150
ГОСТ 10278—62	Калибры для упорной резьбы. Допуски	163
ГОСТ 9375—60	Калибры для резьбы геологоразведочных бурильных труб ниппельного соединения. Допуски и технические требования	
ГОСТ 8393—57	Калибры для резьбы бурильных геологоразведочных труб и муфт к ним	177
ГОСТ 10653—63	Калибры для резьбы бурильных труб с высаженными концами и муфт к ним	184
ГОСТ 8392—57	Калибры для резьбы замков бурильных труб колонкового геологоразведочного бурения	189
ГОСТ 6361—52	Калибры для резьбы труб колонкового геологоразведочного бурения. Допуски и технические условия	197
ГОСТ 10654—63	Калибры для резьбы насосно-компрессорных труб и муфт к ним	202
ГОСТ 10655—63	Калибры для резьбы обсадных труб и муфт к ним	211
ГОСТ 7951—59	Калибры для зубчатых (шилицевых) соединений с прямошечным профилем. Допуски	218
ГОСТ 6528—53	Калибры для шлицевых валов и отверстий с эвольвентным профилем. Допуски	224
ГОСТ 11952—66	Калибры для метрической резьбы изделий из пластмасс. Допуски	230
ГОСТ 11953—66	Калибры для метрической резьбы с натягами. Допуски	241
		246

КАЛИБРЫ

Редактор издательства *И. В. Виноградская*
Переплет художника *В. В. Ашмарова*
Технический редактор *Е. З. Ращевская*
Корректор *В. С. Дмитриева*

Сдано в набор 6/VI 1966 г.
Подписано в печать 6/II 1967 г.
Формат бумаги 60×90¹/₁₆
Бумага типографская № 3
16,5 усл. п. л. 15,12 уч.-изд. л.
Тираж 15 000 экз. Заказ 1148

Издательство стандартов
Москва, К-1, ул. Щусева, 4.

Ленинградская типография № 6
Главполиграфпрома Комитета по печати
при Совете Министров СССР
Ленинград, ул. Моисеенко, 10

Цена в переплете 86 коп.