

КАЛИБРЫ ДЛЯ РЕЗЬБЫ ЭДИСОНА КРУГЛОЙ

Основные размеры

ГОСТ
25578—83

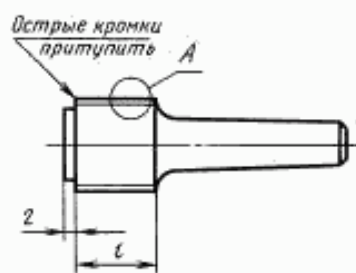
Gauges for Edison Ground thread. Main dimensions

Дата введения 01.01.85

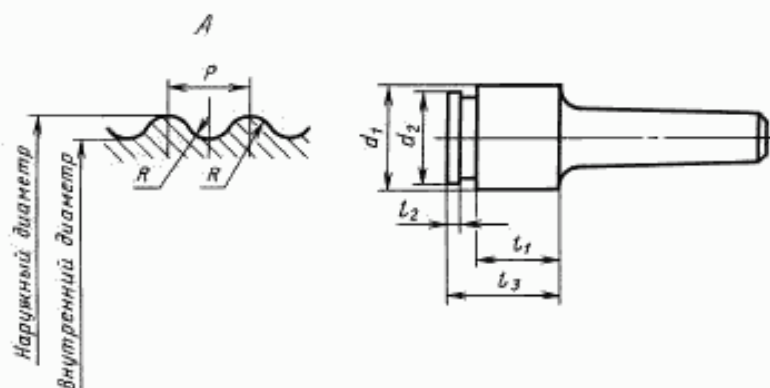
1. Настоящий стандарт распространяется на калибры для контроля внутренней и наружной круглой резьбы Эдисона по ГОСТ 6042.

2. Основные размеры калибров для внутренней резьбы должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Проходной резьбовой калибр-пробка



Непроходной гладкий калибр-пробка



Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

1-2—2762

5

Таблица 1
Размеры в миллиметрах

Обозначение резьбы	Наружный диаметр	Допуск	Внутренний диаметр	Допуск	Предел плюса			R	$l_{\text{нп}}$	d_1 -0,01	d_2 -0,04	l_1 -0,1	l_2 -0,2	l_3 -0,2	Масса, T $\pm 10\%$
					наружного диаметра	внутреннего диаметра	P								
E5	5,41		4,85		5,37	4,81	1,000	0,293	3,4	4,94	4,78	3,0		5,5	40
E10	9,63		8,61		9,59	8,57	1,814	0,531	5,5	8,77	8,55	5,5	2,0	8,5	70
E10/N										8,92					
E14	13,99		12,39		13,95	12,35	2,822	0,822		12,57	12,33	8,5	4,0	13,5	120
E14/N										12,81					
E16	16,05	-0,02	14,55		16,01	14,51	2,500	0,708	7,5	14,76	14,50	7,5	3,5	12,0	200
E16/N										15,06					
E18	18,62		16,92		18,58	16,88	3,000	0,875		17,16	16,84	9,0		13,5	250
E18/N										17,47					
E21	21,07		19,57		21,02	19,52	2,000	0,480	11,0	19,81	19,56	6,0	4,0	11,5	280
E21/N										20,12					
E27	26,57		24,38		26,52	24,33	3,629	1,025	11,5	24,67	24,31	11,0	4,5	17,0	325
E27/N										25,01					
E33	33,18	-0,03	30,58		33,11	30,51	4,233	1,187		30,96	30,50	13,0	6,0	21,0	475
E33/N										31,41					
E40	39,63	-0,04	36,03		39,56	35,96	6,350	1,850	20,0	36,46	35,95	19,0	8,0	29,0	700
E40/N										36,96					

Примечание. Допуск шага резьбы P составляет 0,01 мм. Это значение относится к любому числу витков резьбы на длине l . Действительное отклонение может быть со знаком минус или плюс.

С. 4 ГОСТ 25578—83

7. На каждом калибре должны быть указаны:

- 1) обозначение резьбы;
- 2) обозначение назначения калибра;
- 3) товарный знак предприятия-изготовителя.

8. Проходной калибр должен свободно ввинчиваться — навинчиваться на всю длину резьбы.

Непроходной калибр под влиянием собственного веса не должен проходить через резьбу более чем на один виток.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 05.01.83 № 8

2. ВЗАМЕН ГОСТ 6042—71 в части разд. 2 и 3

3. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3152—81

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 6042—83	1
ГОСТ 28108—89	3

5. ПЕРЕИЗДАНИЕ