



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

КАЛИБРЫ ДЛЯ КРУГЛОЙ РЕЗЬБЫ  
ДИАМЕТРОМ 12 мм

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ДОПУСКИ

ГОСТ 13798—68

Издание официальное

50 коп.

КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР  
Москва

**КАЛИБРЫ ДЛЯ КРУГЛОЙ РЕЗЬБЫ  
ДИАМЕТРОМ 12 мм****Основные размеры и допуски**Gauges for round screw  
thread of 12 mm diameter.  
Basic dimensions and  
tolerances**ГОСТ  
13798—68**

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 19 июня 1968 г. Срок введения установлен  
Проверен в 1983 г.

с 01.07.69

1. Настоящий стандарт распространяется на калибры для проверки круглой резьбы санитарно-технической арматуры по ГОСТ 13536—68.

2. Наименования, обозначения и правила применения калибров для круглой резьбы — по ГОСТ 1623—89 (разд. 1).

3. Основные и исполнительные размеры резьбы калибров должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

4. Длина нарезанной части калибров должна быть равной: проходных — не менее 80% от длины свинчивания резьбы, непроходных — не более 2,5—3 шагов резьбы.

---

Издание официальное



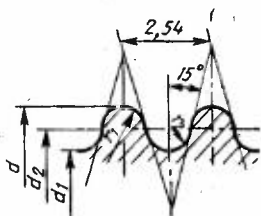
\* Переиздание (ноябрь 1991 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1974 г. (ИУС 6—74)

© Издательство стандартов, 1992

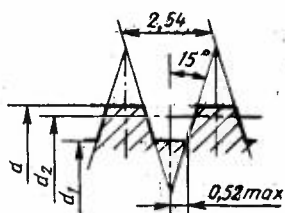
Переиздание с изменениями

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

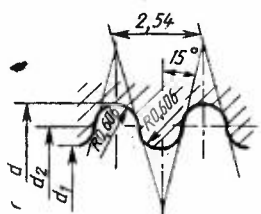
Пробки ПР, У-ПР



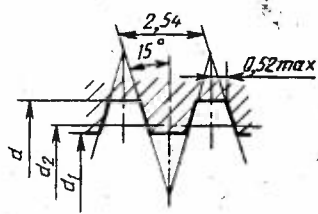
Пробки НЕ, К-ПР и К-И



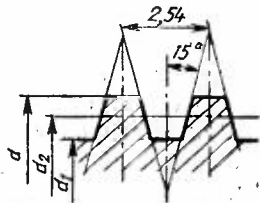
Кольца ПР



Кольца НЕ



Пробки У-НЕ, К-НЕ и КИ-НЕ



Черт. 1

Таблица 1

мм

Обозначение и наименование калибров		Калибры резьбовые										
		Наружный диаметр $d$				Средний диаметр $d_2$			Внутренний диаметр $d_1$		$r_1$	$r_2$
		Новый		Изношен- ный	Новый		Новый					
		номин.	пред. откл.		номин.	пред. откл.	Изношен- ный	Номин.	пред. откл.			
Рабочие калибры	Пробки	ПР	12,264	-0,020	12,240	10,750	-0,020	10,710	9,714	-0,030	0,561	0,650
		НЕ	11,132	-0,020	—	10,920	-0,010	10,903	9,714 не более	—	—	—
	Кольца	ПР	12,000	+0,030	—	10,714	+0,016	10,750	9,450	+0,020	—	—
		НЕ	12,000 не менее	—	—	10,540	+0,010	10,557	10,328	+0,020	—	—
Контрольные калибры- пробки	У-ПР	12,008	-0,016	—	10,722	-0,016	—	9,452	-0,030	0,606	0,603	
	К-И	10,960	-0,016	—	10,753	-0,006	—	9,452 не более	—	—	—	
	К-ПР	10,940	-0,016	—	10,733	-0,006	—	9,452 не более	—	—	—	
	У-НЕ	12,000	-0,035	—	10,543	-0,006	—	9,460 не более	—	—	—	
	К-НЕ	12,000	-0,035	—	10,553	-0,006	—	9,460 не более	—	—	—	
	КИ-НЕ	12,000	-0,035	—	10,560	-0,006	—	9,460 не более	—	—	—	

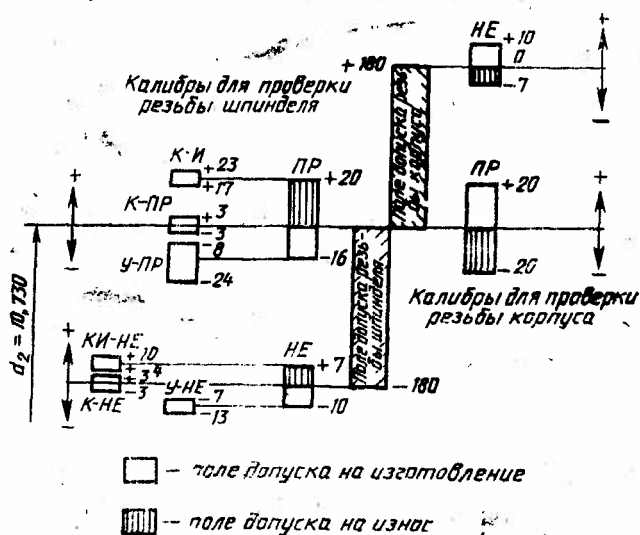
Примечание. Размеры и предельные отклонения пробок ПР и У-ПР по внутреннему диаметру и колец ПР по наружному диаметру являются исходными для проектирования резьбообразующего инструмента.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Расположение полей допусков среднего диаметра калибров относительно границ полей допусков изделий устанавливается по схеме, указанной на черт. 2.

Размер среднего диаметра резьбовых колец определяется размерами контрольных пробок, по которым кольца проверяются или припасовываются.

**Схема расположения полей допусков среднего диаметра калибров и контракалибров (предельные отклонения в мкм)**



Черт. 2

6. Отклонения по шагу резьбы между соседними витками и между любыми витками резьбы калибра должно быть не более  $\pm 0,004$  мм.

7. Отклонения половины угла профиля не должны выходить за пределы:

для пробок У-НЕ, К-НЕ и КИ-НЕ  $\pm 20'$ ;

для остальных калибров  $\pm 40'$ .

Примечание. Предельные отклонения по шагу резьбы для резьбовых колец и предельные отклонения половины угла профиля для резьбовых колец и пробок ПР и У-ПР являются исходными для проектирования резьбообразующего инструмента.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

8. Исполнительные размеры гладких калибров для проверки внутреннего диаметра резьбы корпуса и наружного диаметра резьбы шпинделя должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

Обозначение и наименование калибров		Калибры гладкие			
		Новый		Изошенный	
		номин.	пред. откл.		
Рабочие калибры	Пробки	ПР	9,734	—0,008	9,714
		НЕ	9,938	—0,008	—
	Скобы	ПР	11,980	+0,008	12,000
		НЕ	11,756	+0,008	—

Редактор *А. И. Ломина*  
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*  
Корректор *Е. Ю. Гебрук*

Сдано в наб. 29.01.92 Подп. в печ. 20.02.92 Усл. п. л. 0,5 Усл. кр.-отт. 0,5 Уч.-изд. л. 0,27  
Тир. 1350

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 367.