

25578-83



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КАЛИБРЫ ДЛЯ РЕЗЬБЫ ЭДИСОНА КРУГЛОЙ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 25578-83
(СТ СЭВ 3152-81)

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ
Москва



КАЛИБРЫ ДЛЯ РЕЗЬБЫ ЭДИСОНА КРУГЛОЙ

Основные размеры

Gauges for Edisons round thread.

Main dimensions

ГОСТ
25578—83

[СТ СЭВ 3152—81]

Взамен
ГОСТ 6042—71
в части разд. 2, 3

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 5 января 1983 г. № 8 срок введения установлен

с 01.01.85

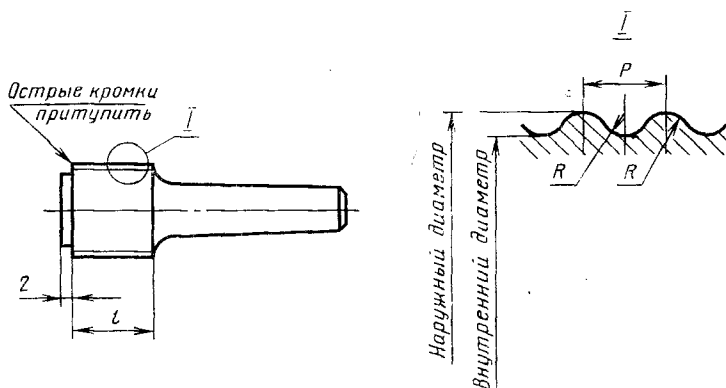
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на калибры для контроля внутренней и наружной круглой резьбы Эдисона по ГОСТ 6042—83.

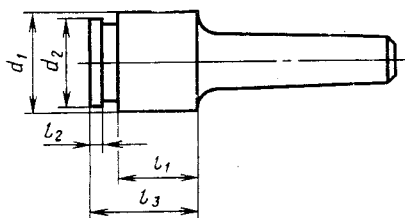
Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3152—81.

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

Проходной резьбовой калибр-пробка



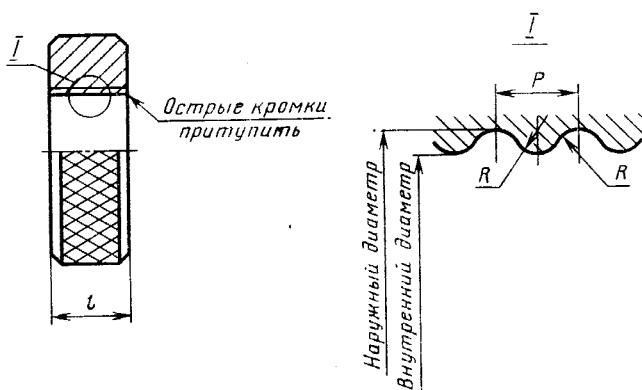
Непроходной гладкий калибр-пробка



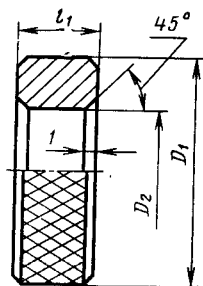
Черт. 1

3. Основные размеры калибров для наружной резьбы должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Проходной резьбовой калибр-кольцо



Непроходной гладкий калибр-кольцо



Черт. 2

Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение резьбы	Наружный диаметр	Допуск	Внутренний диаметр	Допуск	Предел износа			R	t _{min}	d _s -0,01	d _s -0,04	l ₁ -0,1	l ₂ -0,2	l ₃ -0,2	Масса, г ±10%
					наружного диаметра	внутреннего диаметра	P								
E 5	5,41		4,85		5,37	4,81	1,000	0,293	3,4	4,94	4,78	3,0	2,0	5,5	40
E 10	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
E 10/N										8,92					
E 14	13,99		12,39		13,95	12,35	2,822	0,822	7,5	12,57	12,33	8,5	4,0	13,5	120
E 14/N		-0,02								12,81					
E 16	16,05		14,55		16,01	14,51	2,500	0,708	7,5	14,76	14,50	7,5	3,5	12,0	200
E 16/N										15,06					
E 18	18,62		16,92		18,58	16,88	3,000	0,875	7,5	17,16	16,84	9,0	3,5	13,5	250
E 18/N										17,47					
E 21	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
E 21/N										20,12					
E 27	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
E 27/N										25,01					
E 33	33,18	-0,03	30,58	-0,03	33,11	30,51	4,233	1,187	11,5	30,96	30,50	13,0	6,0	21,0	475
E 33/N										31,41					
E 40	39,63	-0,04	36,03	-0,04	39,56	35,96	6,350	1,850	20,0	36,46	35,95	19,0	8,0	29,0	700
E 40/N										36,96					

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

мм

Обозначение резьбы	Наружный диаметр +0,03	Внутренний диаметр +0,03	Предел износа		P	R	l _{min}	D ₁ приближенно	D ₂ +0,01	l ₁ min
			наружного диаметра	внутреннего диаметра						
Е 5	5,30	4,74	5,35	4,79	1,000	0,293	3,4	28	5,22	5,0
Е 10	9,50	8,48	9,55	8,53	1,814	0,531	5,5	33	9,35	7,5
Е 14	13,86	12,26	13,91	12,31	2,822	0,822	7,5	38	13,69	10,5
Е 16	15,94	14,44	15,99	14,49	2,500	0,708	7,5	40	15,74	9,5
Е 18	18,47	16,77	18,52	16,82	3,000	0,875	7,5	42	18,24	11,0
Е 21	20,92	19,42	20,98	19,48	2,000	0,480	11,0	45	20,69	8,0
Е 27	26,42	24,23	26,48	24,29	3,629	1,025	11,5	50	26,04	13,0
Е 33	33,02	30,42	33,09	30,49	4,233	1,187	11,5	56	32,64	15,0
Е 40	39,47	35,87	39,54	35,94	6,350	1,850	20,0	63	39,04	21,0

Примечания:

1. Допуск шага резьбы P составляет 0,01 мм. Это значение относится к любому числу витков на длине l_1 .

Действительное отклонение может быть со знаком минус или плюс.

2. Основные размеры калибров для проверки резьбы цоколей в источниках света — по СТ СЭВ 783—77.

Пример условного обозначения проходного калибра-пробки для резьбы Е 27:

Проходной калибр-пробка Е 27 ГОСТ 25578—83

То же, непроходного калибра-кольца для резьбы Е 14:

Непроходной калибр-кольцо Е 14 ГОСТ 25578—83

4. Калибры должны быть изготовлены из материала, обеспечивающего постоянную форму и стабильность размеров.

При изготовлении калибров из цементируемой стали слой цементации должен быть не менее 0,5 мм.

Для уменьшения износа измерительных поверхностей допускается хромирование или оснащение их твердым сплавом.

5. Твердость измерительных поверхностей калибров должна быть не менее 58 НРС.

6. Шероховатость измерительных поверхностей калибров R_a не должна превышать величины 0,32 мкм.

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 собственной массы не должен проходить через резьбу более чем на один виток.



Редактор *Н. Е. Шестакова*
Технический редактор *А. Г. Каширин*
Корректор *И. Л. Асауленко*

Сдано в наб. 25.01.83. Подп. к печ. 09.03.83 0,5 п. л. 0,21 уч.-изд. л. Тир. 30000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 264