

**РЕЗЬБА КРУГЛАЯ ДИАМЕТРОМ 40 мм
ДЛЯ ПРОТИВОГАЗОВ И КАЛИБРЫ К НЕЙ**

Основные размеры

**ГОСТ
8762—75**

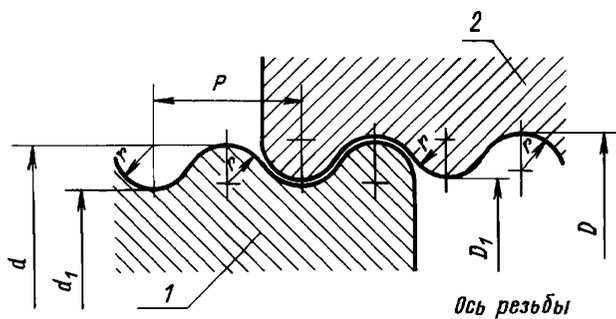
Round threading diameter 40 mm for
gas-mask with the gauges main
dimensions and the tolerances

Дата введения **01.01.76**

Настоящий стандарт распространяется на круглую резьбу диаметром 40 мм для деталей противогазов и устанавливает размеры элементов резьбы, а также размеры калибров для проверки резьбы и контракалибров для контроля калибров.

1. РЕЗЬБА

1.1. Профиль и основные размеры элементов резьбы должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



1 — болт; 2 — гайка

Черт. 1

Т а б л и ц а 1
В миллиметрах

| Номинальный диаметр резьбы d_0 | Шаг P | Радиус закругления r | Болт | | | Гайка | | |
|----------------------------------|---------|------------------------|----------------------|-------|-------------------------------------|--------------------------|-------|---------------------------------|
| | | | Наружный диаметр d | | Наибольший внутренний диаметр d_1 | Внутренний диаметр D_1 | | Наименьший наружный диаметр D |
| | | | Наим. | Наиб. | | Наим. | Наиб. | |
| 40 | 4 | 1,25 | 39,55 | 39,90 | 37,90 | 38,41 | 38,06 | 40,06 |

П р и м е ч а н и е. Наименьший размер внутреннего диаметра болта и наибольший размер наружного диаметра гайки настоящим стандартом не устанавливают.

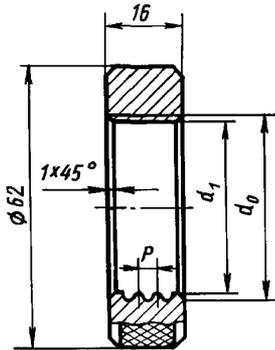
П р и м е р условного обозначения круглой резьбы для противогазов:

Резьба круглая 40.4 ГОСТ 8762—75

2. КАЛИБРЫ

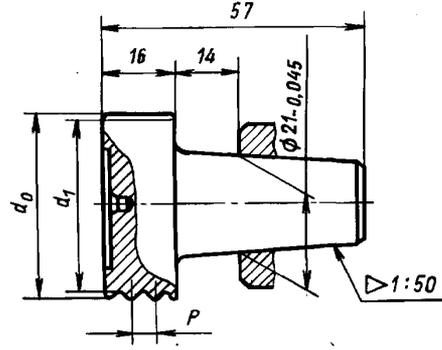
2.1. Размеры и допуски резьбовых и гладких калибров-пробок, колец и контракалибров-пробок должны соответствовать указанным на черт. 2—5 и в табл. 2.

Резьбовой калибр-кольцо



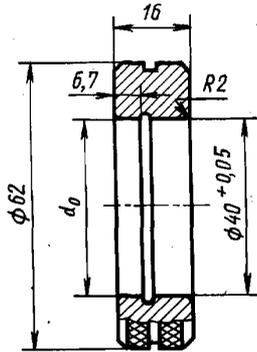
Черт. 2

Резьбовой калибр и контракалибр-пробка



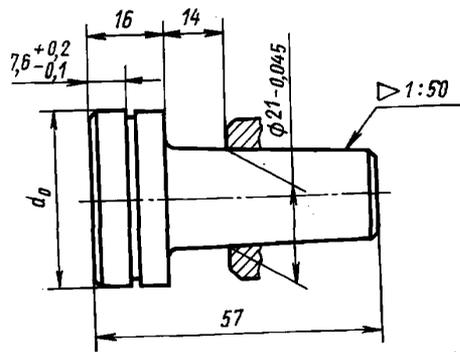
Черт. 3

Гладкий калибр-кольцо



Черт. 4

Гладкий калибр-пробка



Черт. 5

Таблица 2
В миллиметрах

| Назначение и обозначение калибров | | | d_0 | | d_1 | | P $\pm 0,01$ |
|-----------------------------------|------------------|------|-------------------|------------|------------------|------------|-------------------|
| | | | Новые | Изошен-ные | Новые | Изошен-ные | |
| Для болтов | Кольца резьбовые | ПР | $39,885^{+0,03}$ | 39,95 | $37,885^{+0,03}$ | 37,95 | 4 |
| | | П-ПР | $39,95^{+0,02}$ | 39,98 | $37,95^{+0,02}$ | 37,98 | |
| | Кольца гладкие | НЕ | $39,537^{+0,025}$ | | — | — | — |
| Для гаек | Пробки резьбовые | ПР | $40,075_{-0,03}$ | 40,01 | $38,075_{-0,03}$ | 38,01 | 4 |
| | | П-ПР | $39,95_{-0,02}$ | 39,92 | $37,95_{-0,02}$ | 37,92 | |
| | Пробки гладкие | НЕ | $38,422_{-0,025}$ | — | — | — | — |

Окончание табл. 2

| Назначение и обозначение калибров | | d_0 | | d_1 | | P $\pm 0,01$ |
|---|-----|--------------------------|-----------------|---------------|-----------------|-------------------|
| | | Новые | Изношен- ные | Новые | Изношен- ные | |
| Для контроля калибров- колец Контркалибры-пробки резьбовые | К-П | 39,953 _{-0,007} | — | 37,45 и менее | | 4 |
| | К-И | 39,983 _{-0,007} | | | | |

Пример условного обозначения резьбового калибра:

Калибр-кольцо 40.4 ПР ГОСТ 8762—75

То же, гладкого калибра:

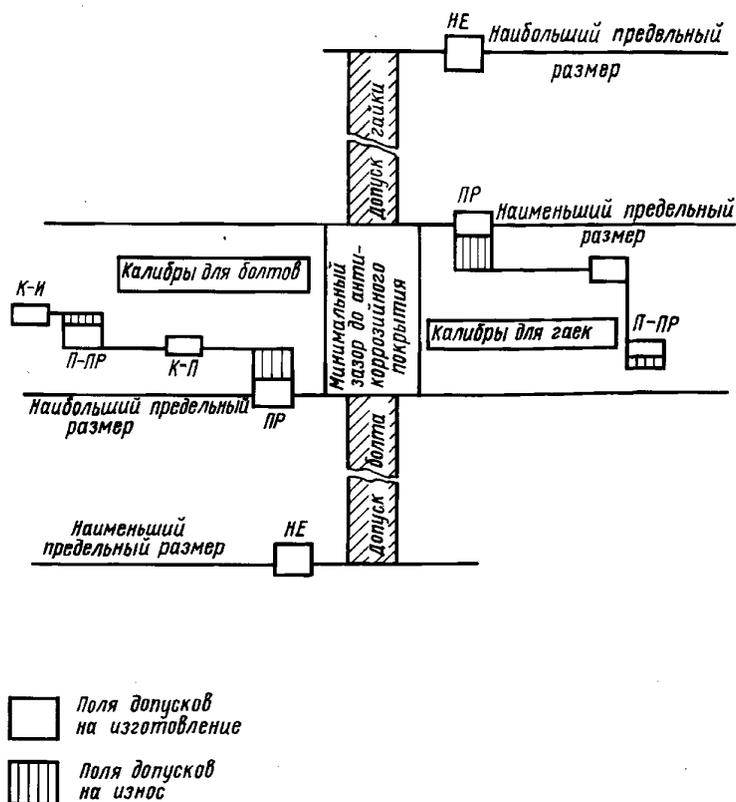
Калибр-пробка 40.4 НЕ ГОСТ 8762—75

То же, резьбового контркалибра:

Контркалибр-пробка 40.4 К-П ГОСТ 8762—75

Примечание. Условные обозначения, принятые настоящим стандартом, не должны использоваться в случаях обязательного применения кодов Общесоюзного классификатора промышленной и сельскохозяйственной продукции*.

2.2. Расположение полей допусков наружного диаметра болта и внутреннего — гайки должно соответствовать схеме, указанной на черт. 6.



Черт. 6

* На территории Российской Федерации действует ОК 005—93.

С. 4 ГОСТ 8762—75

2.3. Рабочий проходной резьбовой калибр обозначают буквами *ПР*, приемный проходной резьбовой калибр — *П-ПР*, гладкий непроходной калибр — *НЕ*, контркалибр резьбовой контрольный приемный — *К-П*, контркалибр резьбовой износа — *К-И*.

2.4. Контркалибр *К-П* предназначен для контроля калибра *ПР* и перевода его в *П-ПР*.

2.5. Приемный калибр *П-ПР* предназначен для проверки деталей после их антикоррозионного покрытия, контркалибр *К-И* — для выбраковки изношенных резьбовых калибров *П-ПР*.

2.6. При проверке резьбы резьбовой калибр-пробка должен свободно ввинчиваться в деталь, а гладкий калибр-пробка не должен входить в деталь под собственным весом ниже имеющейся на калибре риски.

Резьбовой калибр-кольцо должен свободно навинчиваться на деталь, а надевание гладкого калибр-кольца на один виток детали не является браковочным признаком.

П р и м е ч а н и е. Допускается изменение конструкции и габаритов калибров при сохранении размеров элементов резьбы.

2.7. Технические требования к резьбовым калибрам, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 2016.

2.8. Технические требования к гладким калибрам, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 2015.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11.02.75 № 394

2. ВЗАМЕН ГОСТ 8762—58

3. В стандарте учтены требования рекомендации по стандартизации РС 1200—67 в части круглой резьбы

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|--------------|
| ГОСТ 2015—84 | 2.8 |
| ГОСТ 2016—86 | 2.7 |

5. Ограничение срока действия снято по Постановлению Госстандарта от 30.12.81 № 6119

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ