



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

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

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 8762—75

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

М

РЕЗЬБА КРУГЛАЯ ДИАМЕТРОМ 40 мм
ДЛЯ ПРОТИВОГАЗОВ И КАЛИБРЫ К НЕЙ

Основные размеры

Round threading diameter 40 mm for
gas-mask with the gauges main
dimensions and the tolerancesГОСТ
8762—75Взамен
ГОСТ 8762—58Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров
СССР от 11 февраля 1975 г. № 394 срок действия установленс 01.01 1976 г.
до 01.01 1981 г.

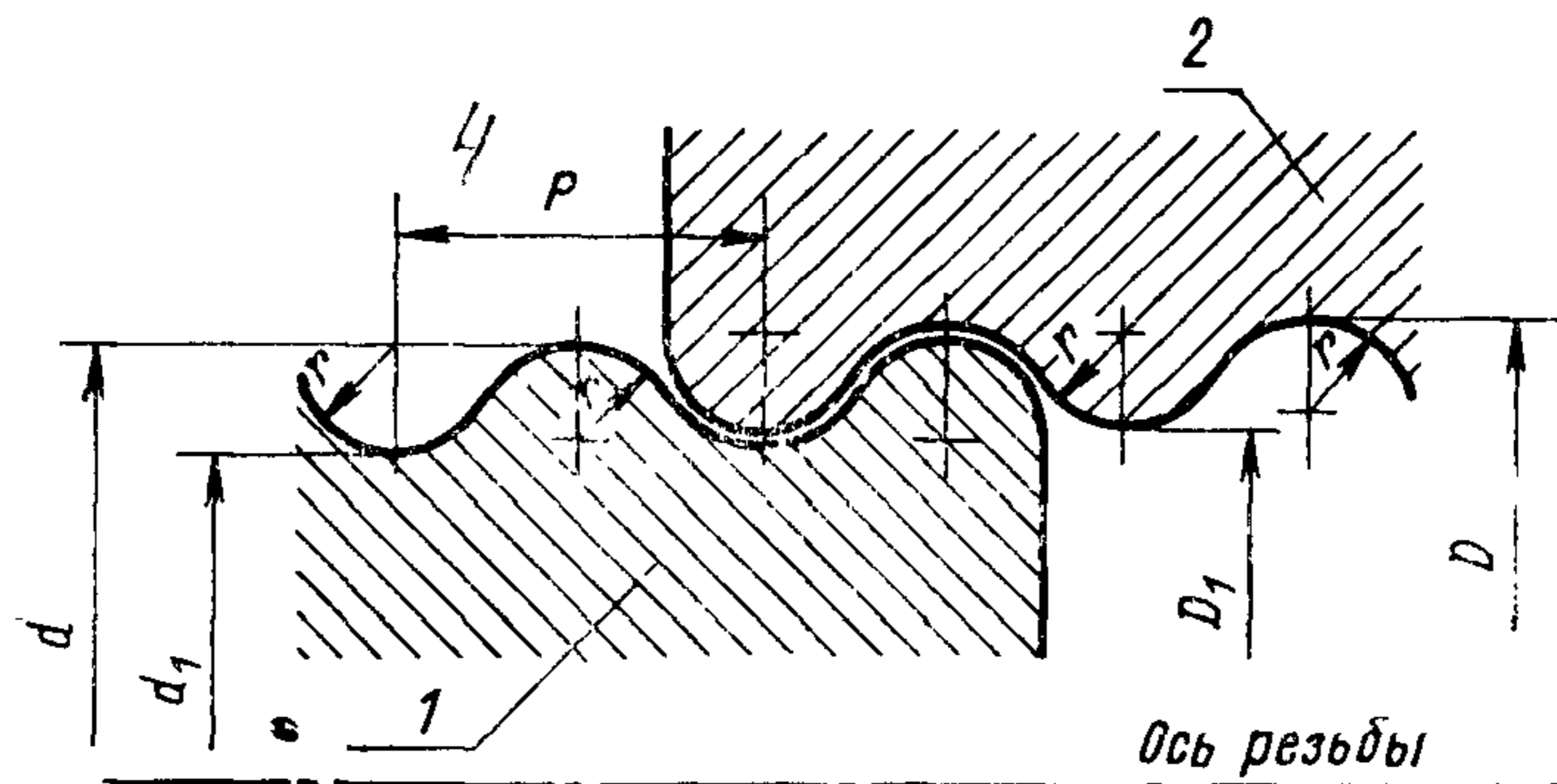
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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 контркалибров для контроля калибров.

В стандарте учтены требования рекомендации СЭВ по стандартизации РС 1200—67 на круглую резьбу.

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



Таблица 1

ММ								
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

Примечание. Наименьший размер внутреннего диаметра болта и наибольший размер наружного диаметра гайки настоящим стандартом не устанавливаются.

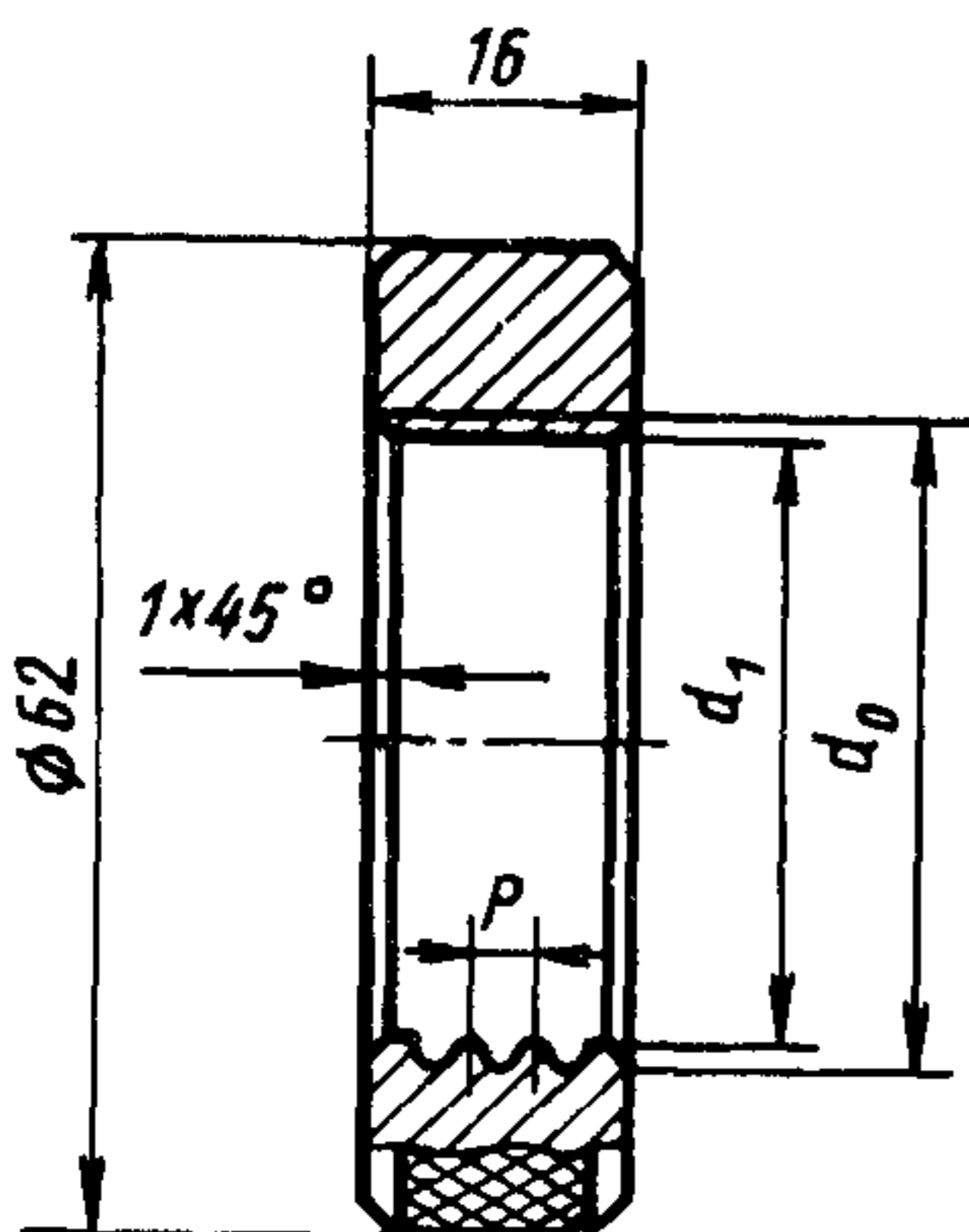
Пример условного обозначения круглой резьбы для противогозов:

Резьба круглая 40×4 ГОСТ 8762—75

2. КАЛИБРЫ

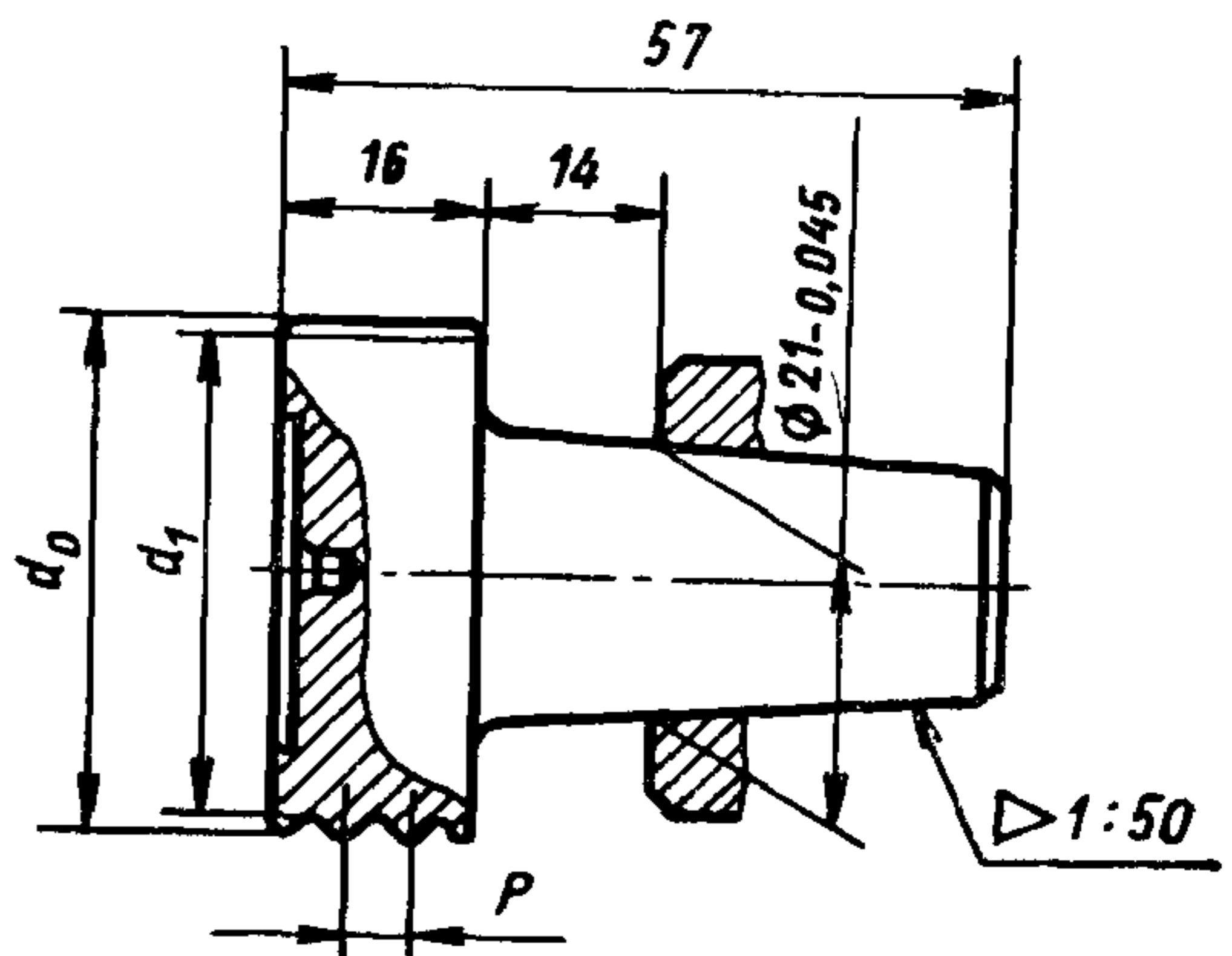
2.1. Размеры и допуски резьбовых и гладких калибров-пробок, колец и контркалибров-пробок должны соответствовать указанным на черт. 2—5 и в табл. 2.

Резьбовой калибр-кольцо



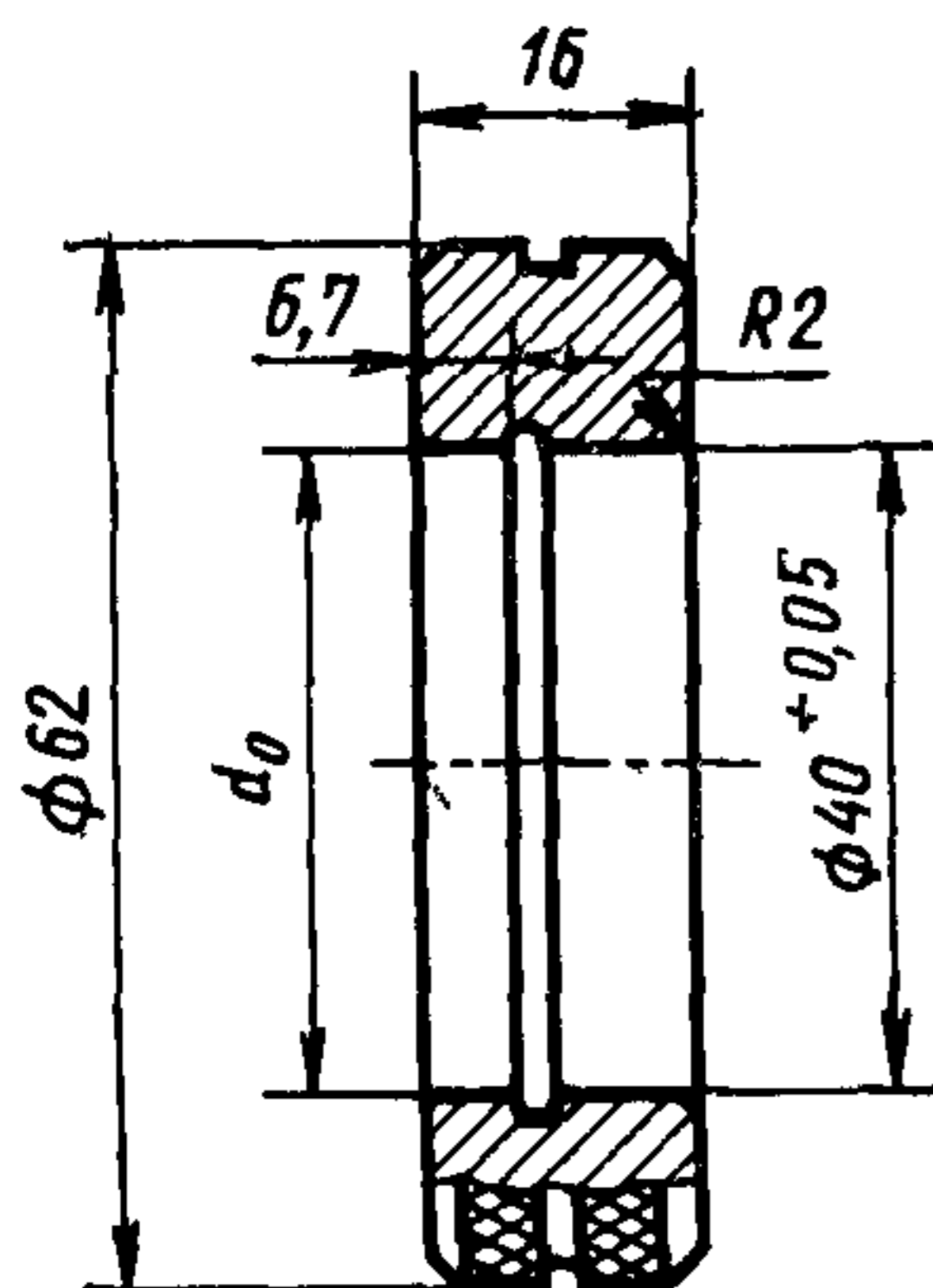
Черт. 2

Резьбовой калибр и контркалибр-пробка



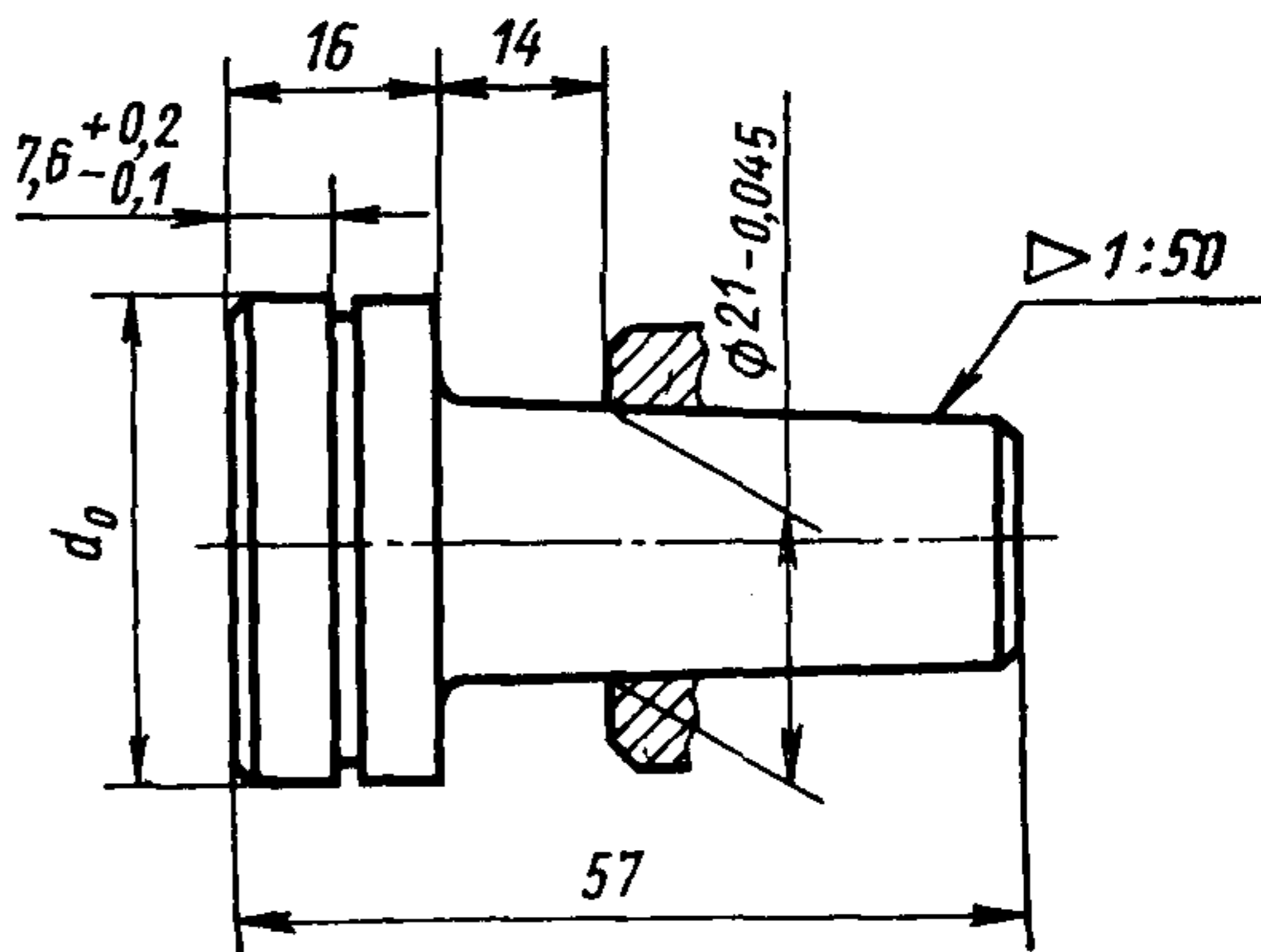
Черт. 3

Гладкий калибр-кольцо



Черт. 4

Гладкий калибр-пробка



Черт. 5

мм

Таблица 2

Назначение и обозначение калибров			d_0		d_1		p
			Новые	Изношен-ные	Новые	Изношен-ные	
Для болтов	Кольца резьбовые	ПР	$39,885^{+0,03}$	39,95	$37,885^{+0,03}$	37,95	$4 \pm 0,01$
		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	$4 \pm 0,01$
		П-ПР	$39,95_{-0,02}$	39,92	$37,95_{-0,02}$	37,92	
	Пробки гладкие	НЕ	$38,422_{-0,025}$	—	—	—	—
Для контроля калибров-колец	Контркалибры-пробки резьбовые	К-П	$39,953_{-0,007}$	—	37,45 и меньше		$4 \pm 0,01$
		К-И	$39,983_{-0,007}$	—	37,45 и меньше		

Пример условного обозначения резьбового калибра:

Калибр-кольцо 40×4 ПР ГОСТ 8762—75

То же, гладкого калибра:

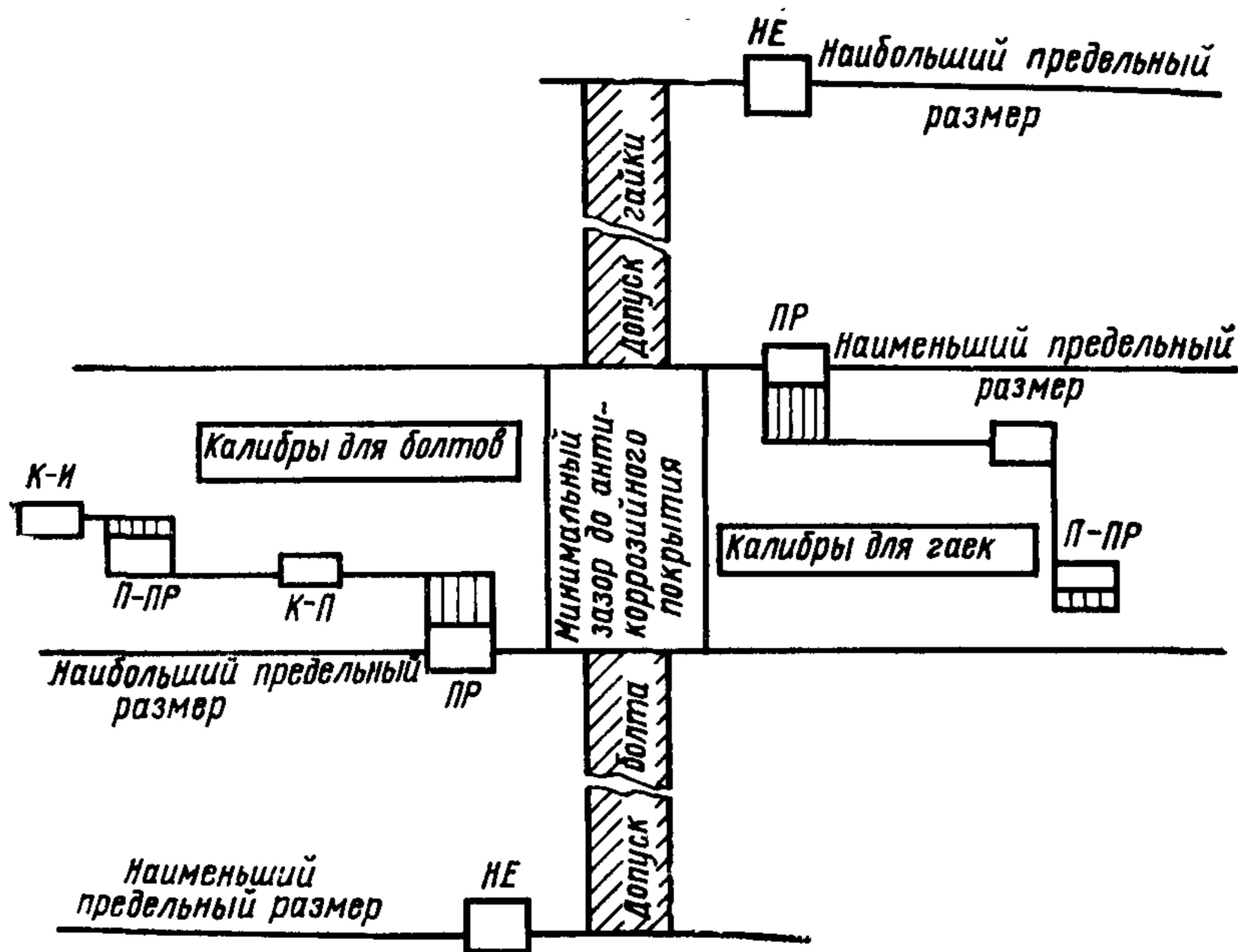
Калибр-пробка 40×4 НЕ ГОСТ 8762—75

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.



□ Поля допусков на изготовление

▨ Поля допусков на износ

Черт. 6

2.3. Рабочий проходной резьбовой калибр обозначается 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* предназначен 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 собственной массой 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.

Примечание. 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—68.

2.8. Технические требования к гладким калибрам, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 2015—69.

Редактор *Т. В. Смыка*
Технический редактор *В. Н. Солдатова*
Корректор *Н. А. Аргунова*

Сдано в наб. 20.02.75 Подп. в печ. 31.03.75 0,5 п. л. Тир. 6000 Цена 3 коп.

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 352