

КАЛИБРЫ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ

Допуски

ГОСТ
24475—80

Gauges for metric taper thread. Tolerances

МКС 17.040.30
ОКП 39 3190Дата введения 01.07.81

Настоящий стандарт распространяется на калибры для контроля метрической конической резьбы по ГОСТ 25229 и устанавливает виды калибров, профиль, допуски и формулы для определения размеров калибров.

1. ВИДЫ КАЛИБРОВ

1.1. Калибры для контроля конической резьбы должны изготавливаться видов:

калибры для конической наружной резьбы:

- 1 — резьбовой конусный калибр-кольцо (черт. 3);
- 2 — резьбовой конусный контрольный калибр-пробка для резьбового конусного калибра-кольца (черт. 7);
- 3 — гладкий конусный калибр-кольцо (черт. 4);
- 4 — гладкий конусный контрольный калибр-пробка для гладкого конусного калибра-кольца (черт. 8);

калибры для конической внутренней резьбы:

- 5 — резьбовой конусный калибр-пробка (черт. 5);
- 6 — гладкий конусный калибр-пробка (черт. 6).

1.2. Калибры для контроля конической резьбы видов 1, 3, 5 и 6 должны изготавливаться в следующих исполнениях:

1 — калибр (пробка или кольцо) с контрольной плоскостью, соответствующей номинальному положению основной плоскости конической резьбы.

2 — калибр (пробка или кольцо) с контрольными плоскостями, соответствующими номинальным положениям основной плоскости конической резьбы и с плоскостями, соответствующими наибольшему и наименьшему предельным размерам осевого смещения основной плоскости.

Исполнение 2 является предпочтительным.

1.3. Калибры для контроля конической наружной и цилиндрической внутренней резьб, предназначенных для взаимного свинчивания, должны изготавливаться видов:

калибры для конической наружной резьбы соединяемой с внутренней цилиндрической резьбой:

- 7 — резьбовой калибр-кольцо (черт. 9);
- 8 — резьбовой конусный контрольный калибр-пробка (черт. 10);

калибр для цилиндрической внутренней резьбы, соединяемой с конической наружной резьбой:

- 9 — резьбовой конусный калибр-пробка (черт. 10).

Пр и м е ч а н и е. Вместо калибра вида 9 для контроля цилиндрической внутренней резьбы допускается применять калибры-пробки ПР и НЕ по ГОСТ 24997.

1.4. Условное обозначение калибра должно состоять из вида калибра и обозначения резьбы и обозначения настоящего стандарта.

Примеры условных обозначений для каждого вида калибра указаны в приложении 2.

2. ОБОЗНАЧЕНИЯ

В настоящем стандарте устанавливаются следующие обозначения:

- a_1 — расстояние между двумя соседними контрольными плоскостями калибра-кольца;
- a_2 — расстояние между двумя соседними контрольными плоскостями калибра-пробки;
- a_3 — расстояние между контрольными плоскостями калибров видов 7 и 9;
- b_1 — номинальная ширина канавки резьбового конусного калибра-кольца;
- b_2 — номинальная ширина канавки резьбового конусного калибра-пробки;
- D — номинальный наружный диаметр внутренней резьбы в основной плоскости;
- D_1 — номинальный внутренний диаметр внутренней резьбы в основной плоскости;
- D_2 — номинальный средний диаметр внутренней резьбы в основной плоскости;
- D_{2max} — наибольший средний диаметр калибра-кольца в основной плоскости;
- D_{2min} — наименьший средний диаметр калибра-кольца в основной плоскости;
- d — номинальный наружный диаметр наружной резьбы в основной плоскости;
- d_1 — номинальный внутренний диаметр наружной резьбы в основной плоскости;
- d_2 — номинальный средний диаметр наружной резьбы в основной плоскости;
- d_{2max} — наибольший средний диаметр калибра-пробки в основной плоскости;
- d_{2min} — наименьший средний диаметр калибра-пробки в основной плоскости;
- es — верхнее отклонение размера $\frac{H}{4}$ наружной резьбы;
- H_1 — допуск на изготовление гладкого конусного калибра для внутренней резьбы;
- H_2 — допуск на изготовление гладкого конусного калибра для наружной резьбы;
- H_3 — допуск на изготовление гладкого конусного контрольного калибра-пробки для гладкого конусного калибра-кольца;
- α_1 — угол наклона боковой стороны резьбы калибров;
- l_1 — длина наружной резьбы от торца до основной плоскости;
- l_2 — длина внутренней резьбы от торца до основной плоскости;
- l_k — номинальная длина рабочей поверхности калибра, измеренная вдоль оси калибра;
- l_{1k} — базовое расстояние калибра-кольца;
- l_{2k} — базовое расстояние калибра-пробки;
- P — шаг резьбы калибра;
- r_1 — номинальный радиус закругления канавки резьбового конусного калибра-кольца;
- r_2 — номинальный радиус закругления канавки резьбового конусного калибра-пробки;
- T_{CP} — допуск на изготовление среднего диаметра резьбового контрольного калибра-пробки;
- T_{d_2} — допуск среднего диаметра наружной резьбы;
- T_{D_2} — допуск среднего диаметра внутренней резьбы;
- T_{PL} — допуск на изготовление среднего диаметра резьбового калибра-пробки;
- T_R — допуск на изготовление среднего диаметра резьбового калибра-кольца;
- $T_{\alpha 1}$ — допуск угла наклона боковой стороны резьбы калибров;
- W_{GO} — среднедопустимый износ резьбовых калибров-пробок и калибров-колец;
- W_{1GO} — среднедопустимый износ гладкого конусного калибра-пробки;
- W_{2GO} — среднедопустимый износ гладкого конусного калибра-кольца;
- Z_{C_1} — смещение поля допуска наружного диаметра резьбового конусного калибра-пробки;
- Z_{C_2} — смещение поля допуска внутреннего диаметра резьбового конусного калибра-пробки;
- Z_{C_3} — смещение середины поля допуска гладкого конусного калибра-кольца;
- Δl — осевое смещение основной плоскости калибра вида 9, соответствующее полю допуска 6H среднего диаметра цилиндрической внутренней резьбы;
- Δl_1 — осевое смещение основной плоскости наружной конической резьбы относительно номинального расположения;
- Δl_2 — осевое смещение основной плоскости внутренней конической резьбы относительно номинального расположения.

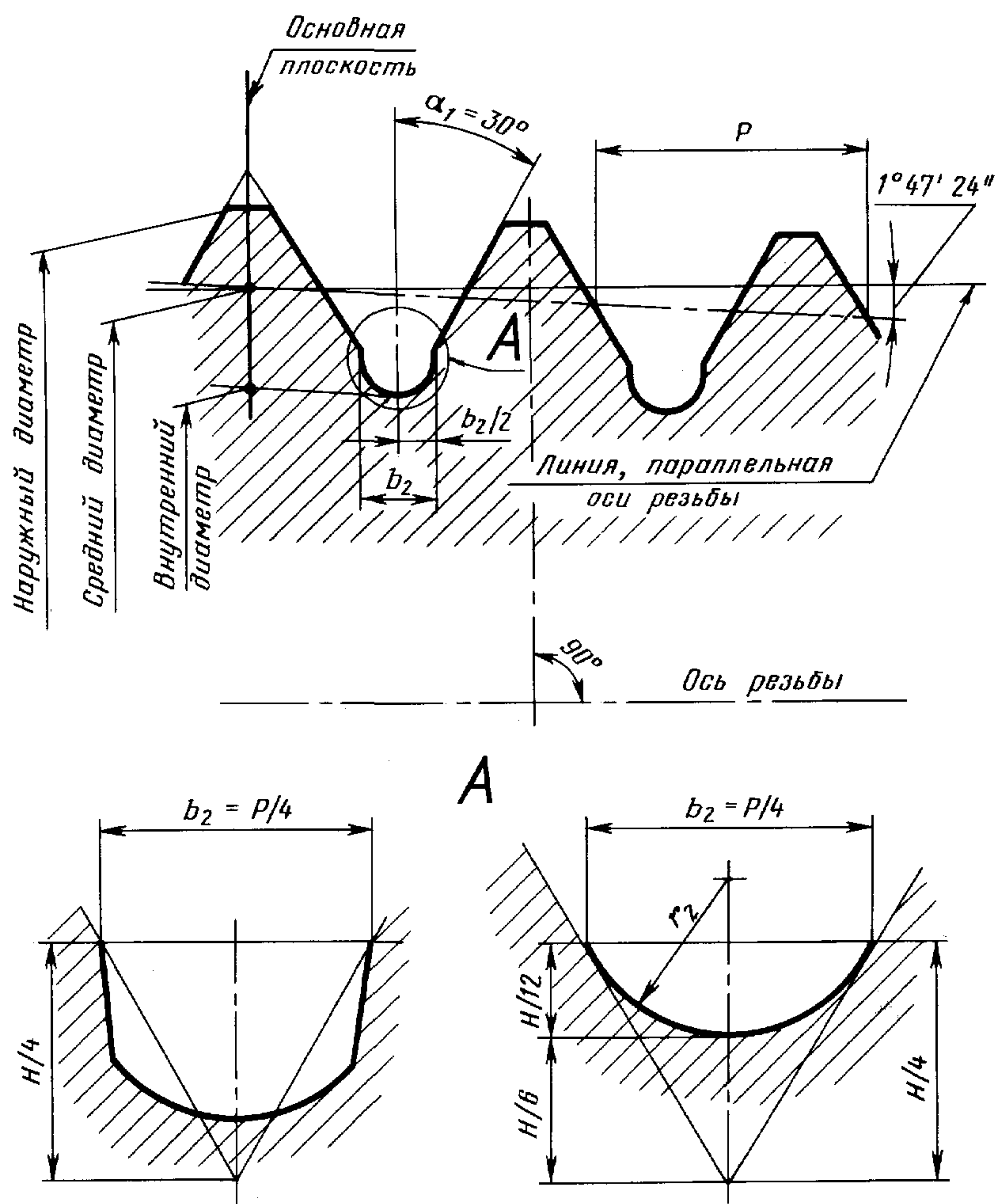
3. ПРОФИЛЬ И ДЛИНА РАБОЧЕЙ ЧАСТИ КАЛИБРОВ

3.1. Калибры-пробки видов 2, 5, 8 и 9 должны иметь профиль в соответствии с черт. 1, калибр-кольцо вида 1 — в соответствии с черт. 2.

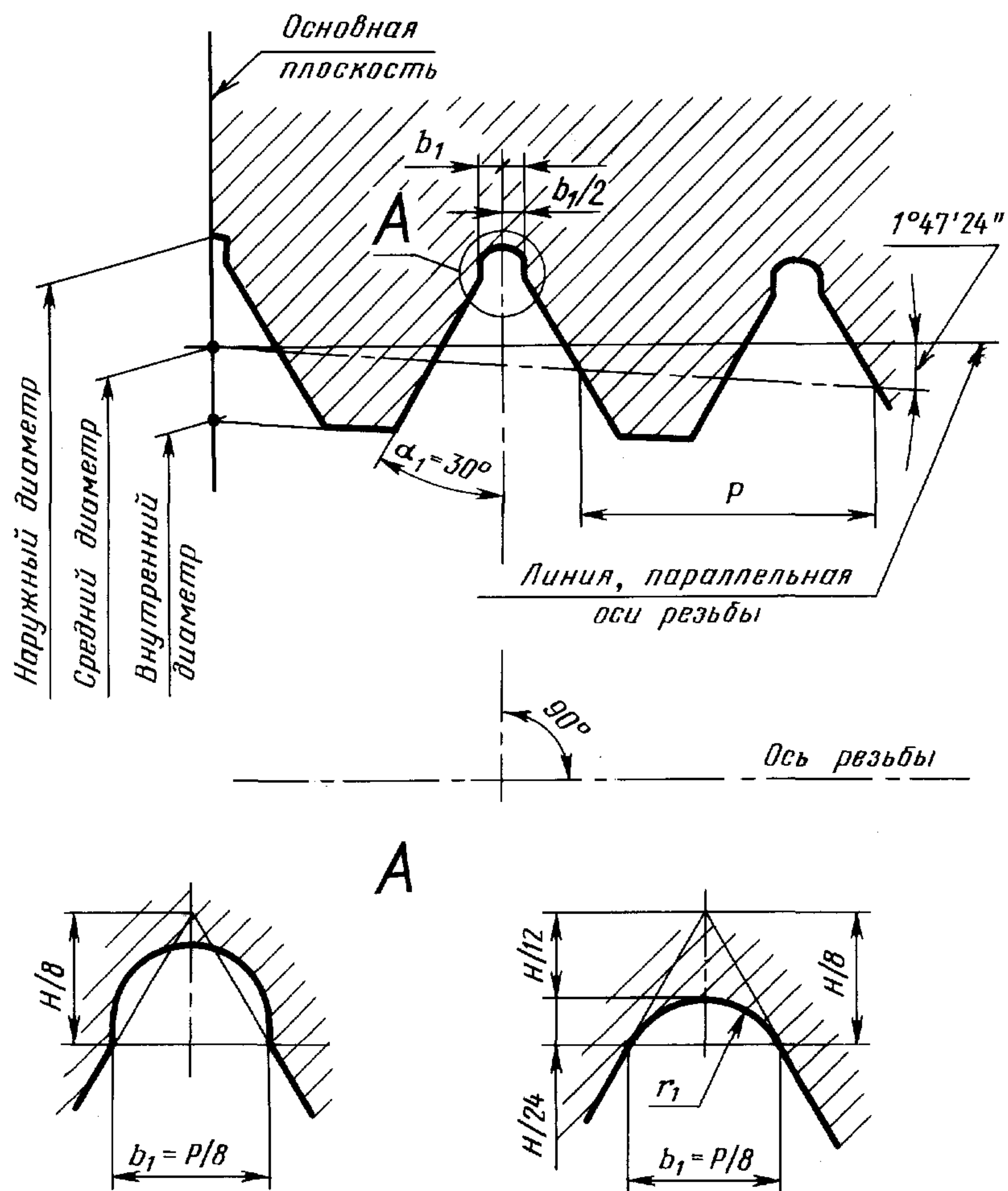
Профили должны быть выполнены с радиусами r_1 (калибр-кольцо) и r_2 (калибр-пробка), которые сопрягаются по касательной с прямолинейной частью профиля, или с канавками b_1 и b_2 соответственно. Форма канавок — произвольная.

Размеры r_1 , r_2 , b_1 и b_2 не должны быть более указанных в табл. 1.

Калибр-кольцо вида 7 должен иметь полный профиль калибра-кольца ПР по ГОСТ 24497.



Черт. 1



Черт. 2

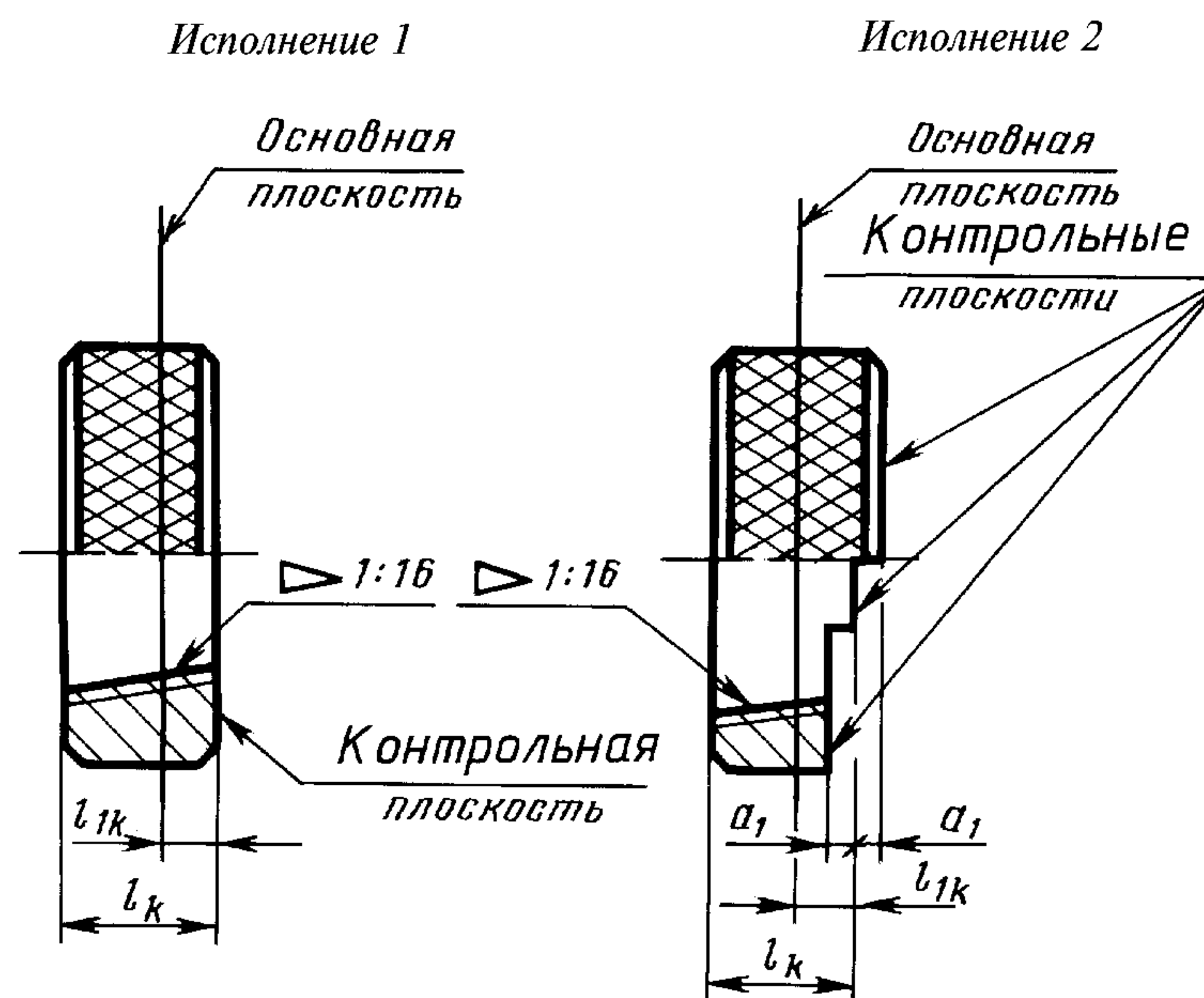
Таблица 1

мм

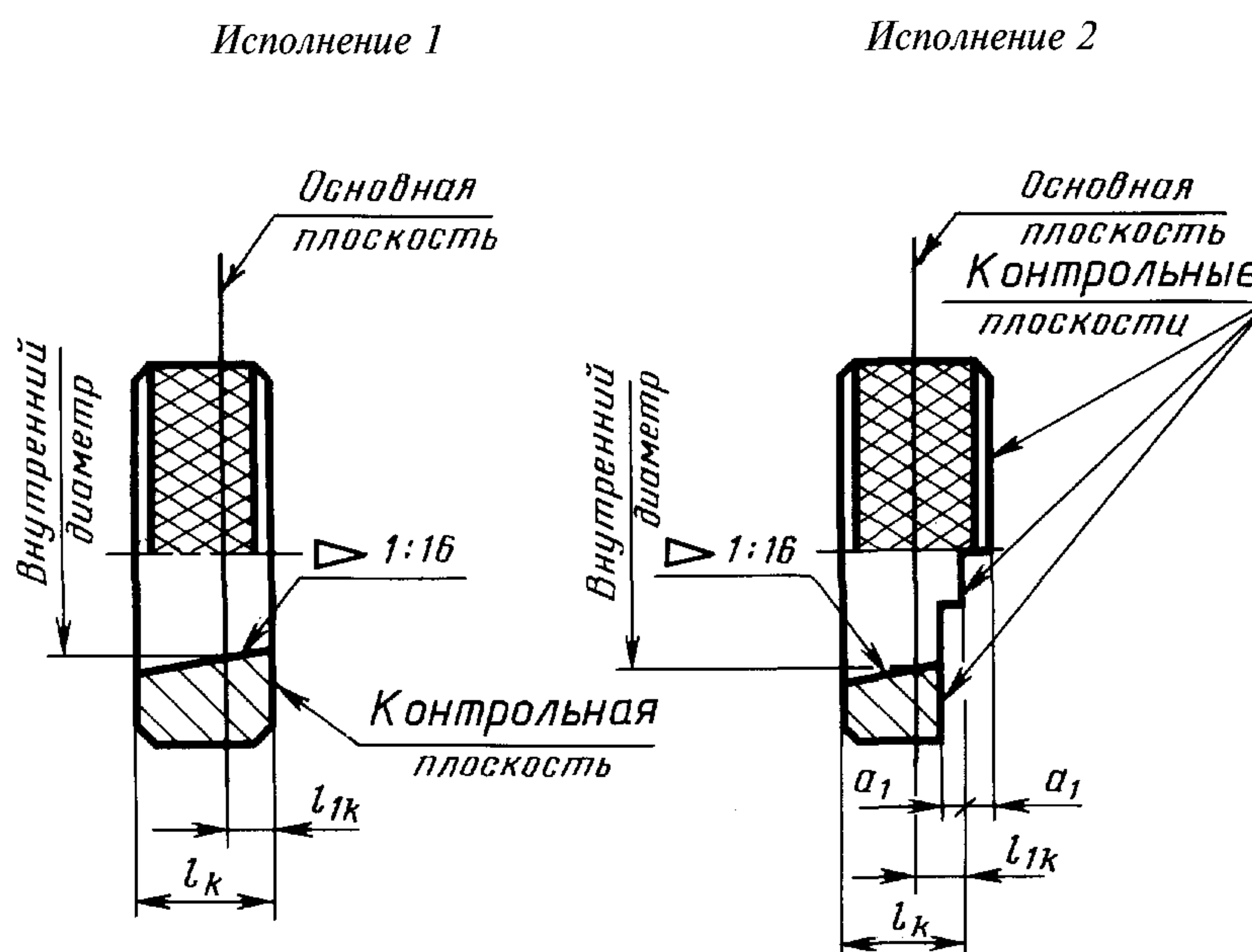
| P | $b_1 = \frac{P}{8}$, не более | $r_1 = 0,072P = \frac{H}{12}$, не более | $b_2 = \frac{P}{4}$, не более | $r_2 = 0,144P = \frac{H}{6}$, не более |
|-----|-----------------------------------|---|-----------------------------------|--|
| 1 | — | 0,072 | 0,25 | 0,14 |
| 1,5 | 0,19 | 0,108 | 0,37 | 0,21 |
| 2 | 0,25 | 0,144 | 0,50 | 0,29 |

3.2. Длины рабочей части калибров должны соответствовать указанным на черт. 3—10 и в табл. 2 и 3.

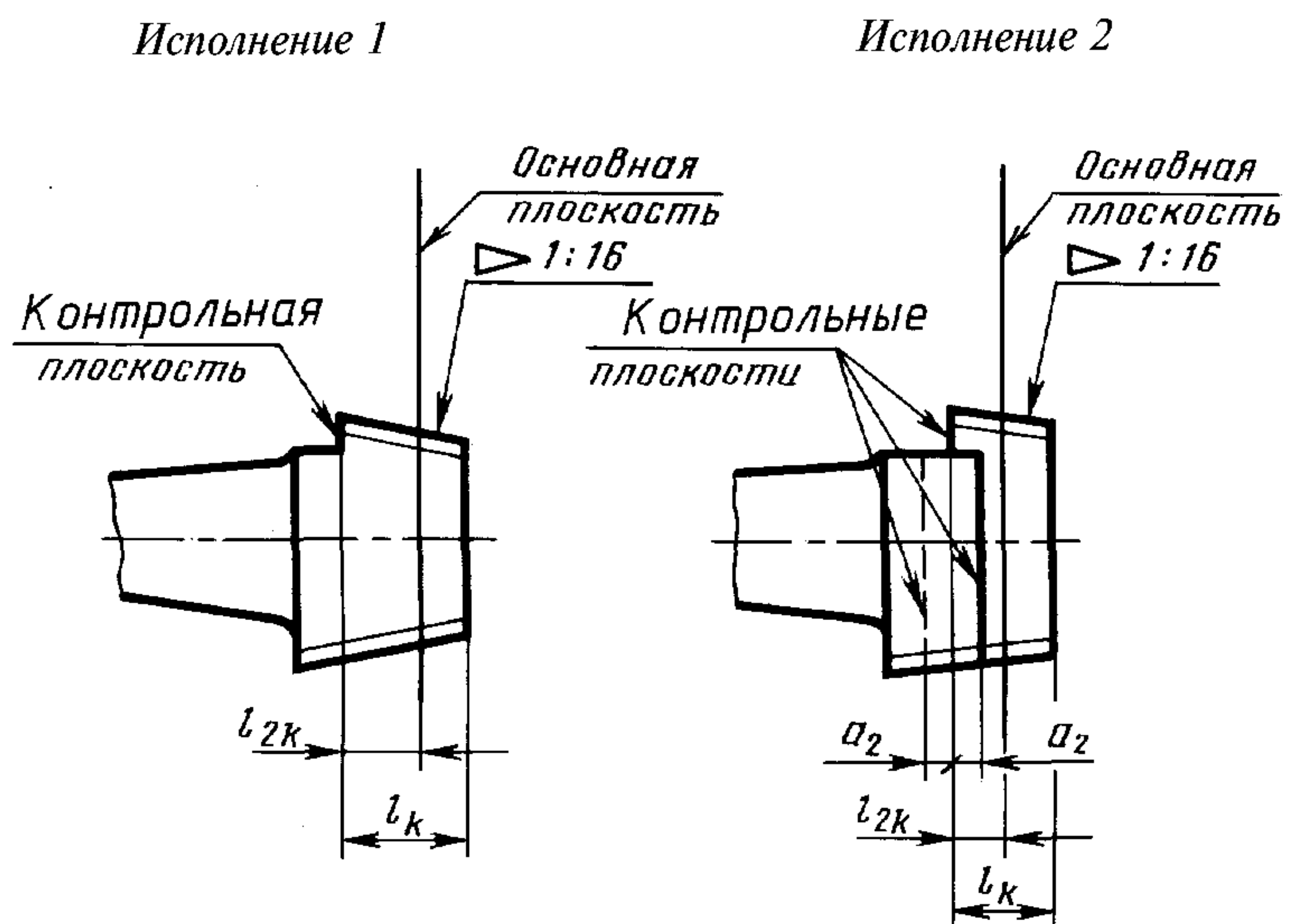
Резьбовые конусные калибры-кольца
Вид 1



Гладкие конусные калибры-кольца
Вид 3

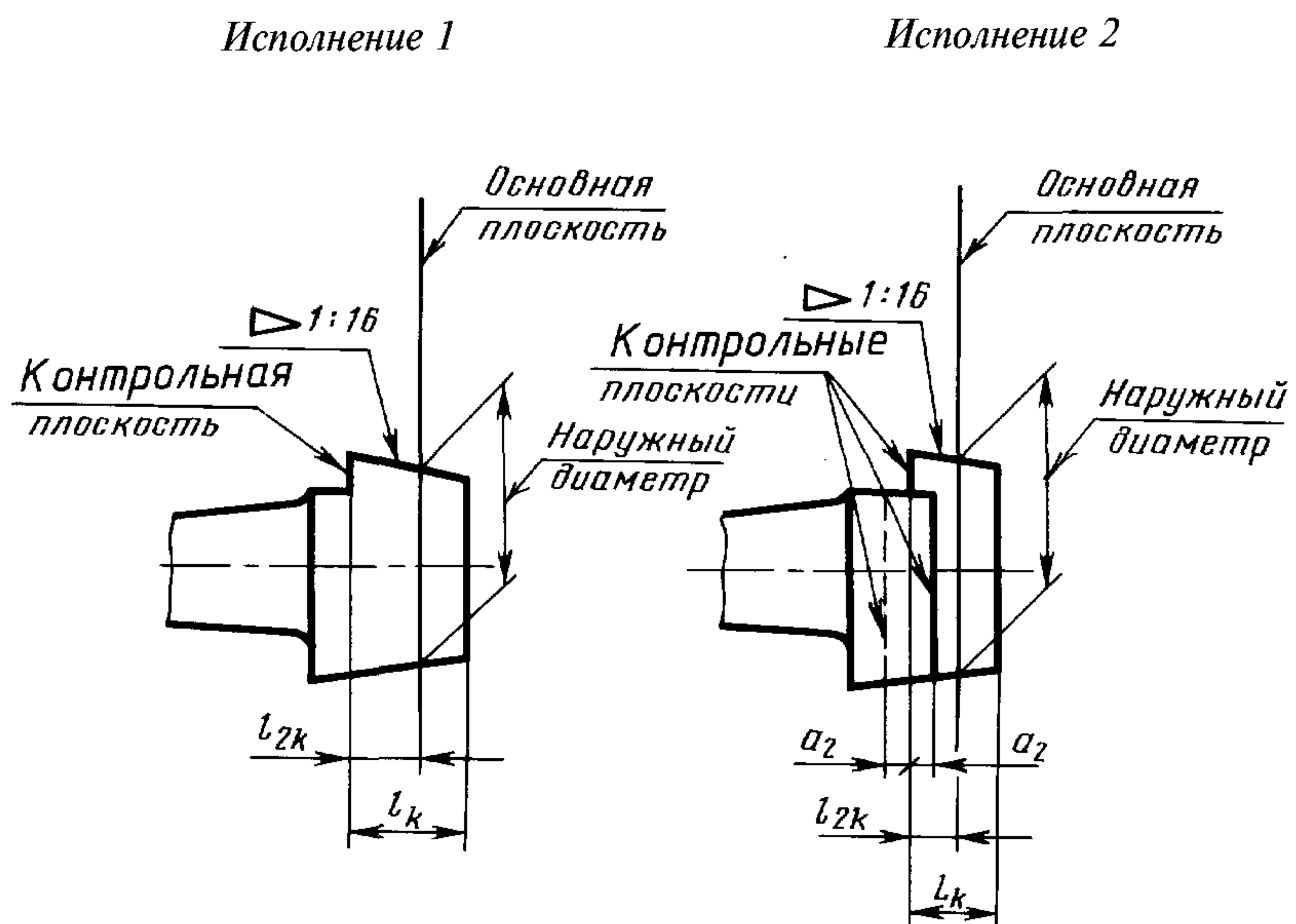


Резьбовые конусные калибры-пробки
Вид 5



Черт. 5

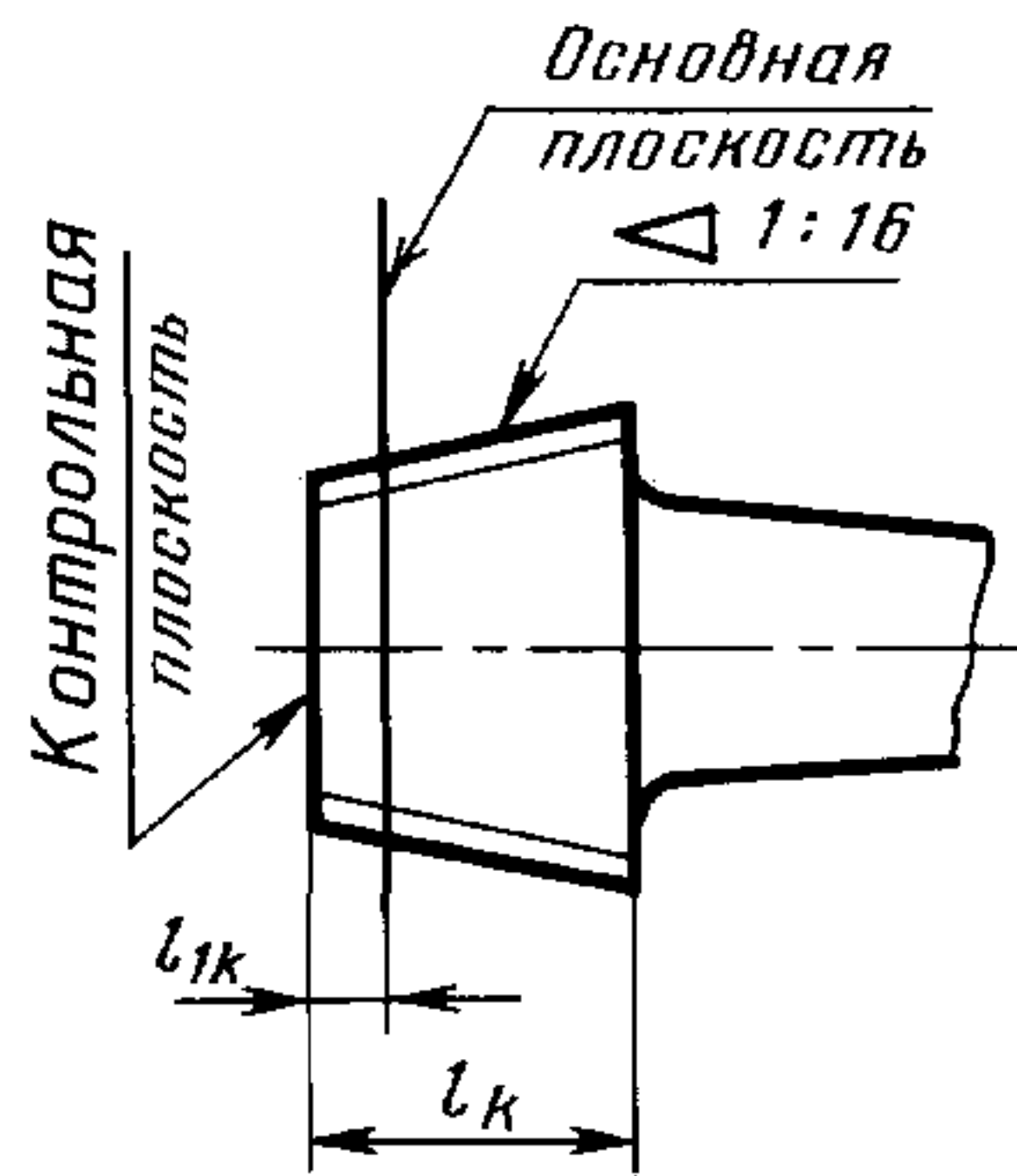
Гладкие конусные калибры-пробки
Вид 6



Черт. 6

Резьбовой конусный контрольный калибр-пробка

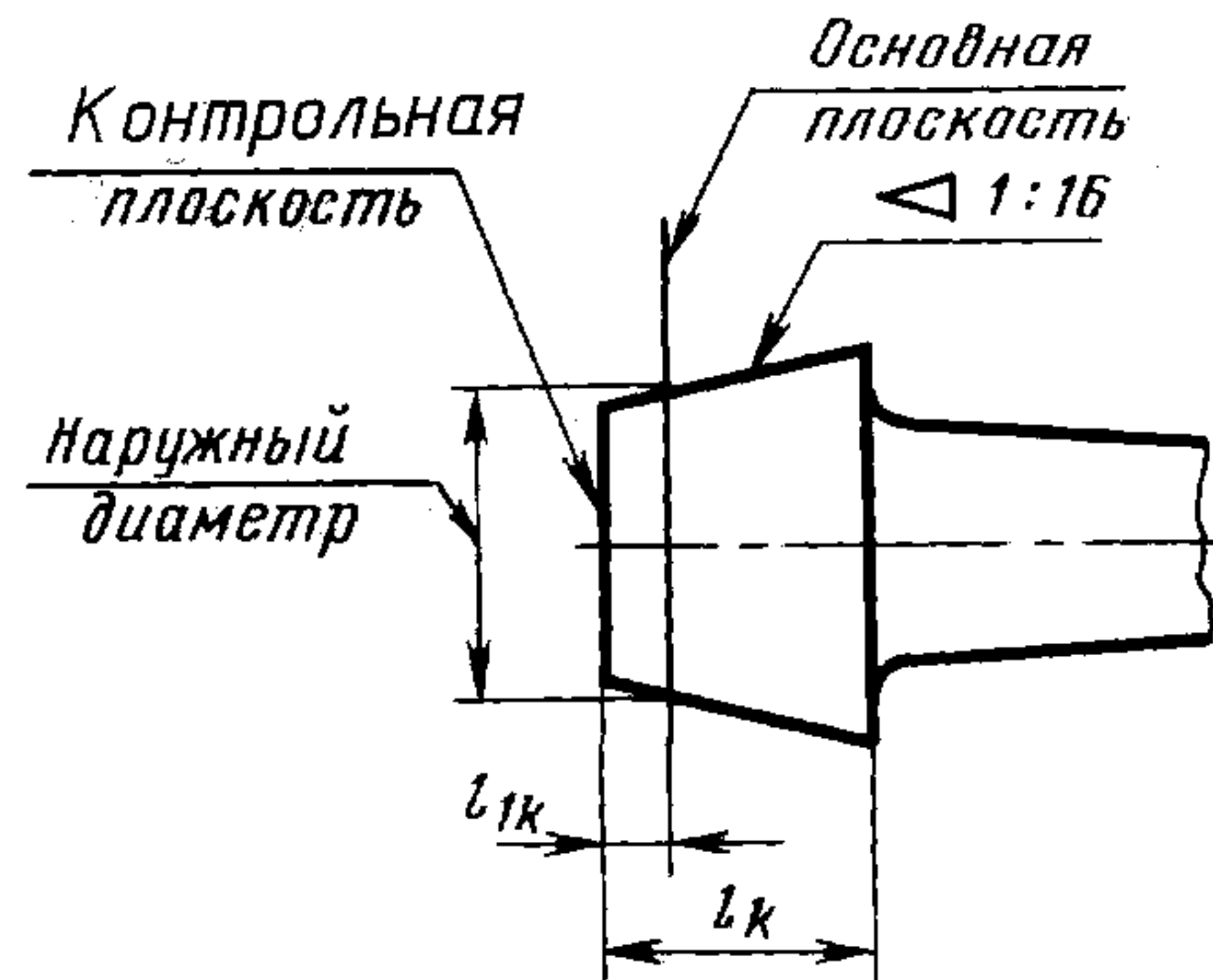
Вид 2



Черт. 7

Гладкий конусный контрольный калибр-пробка

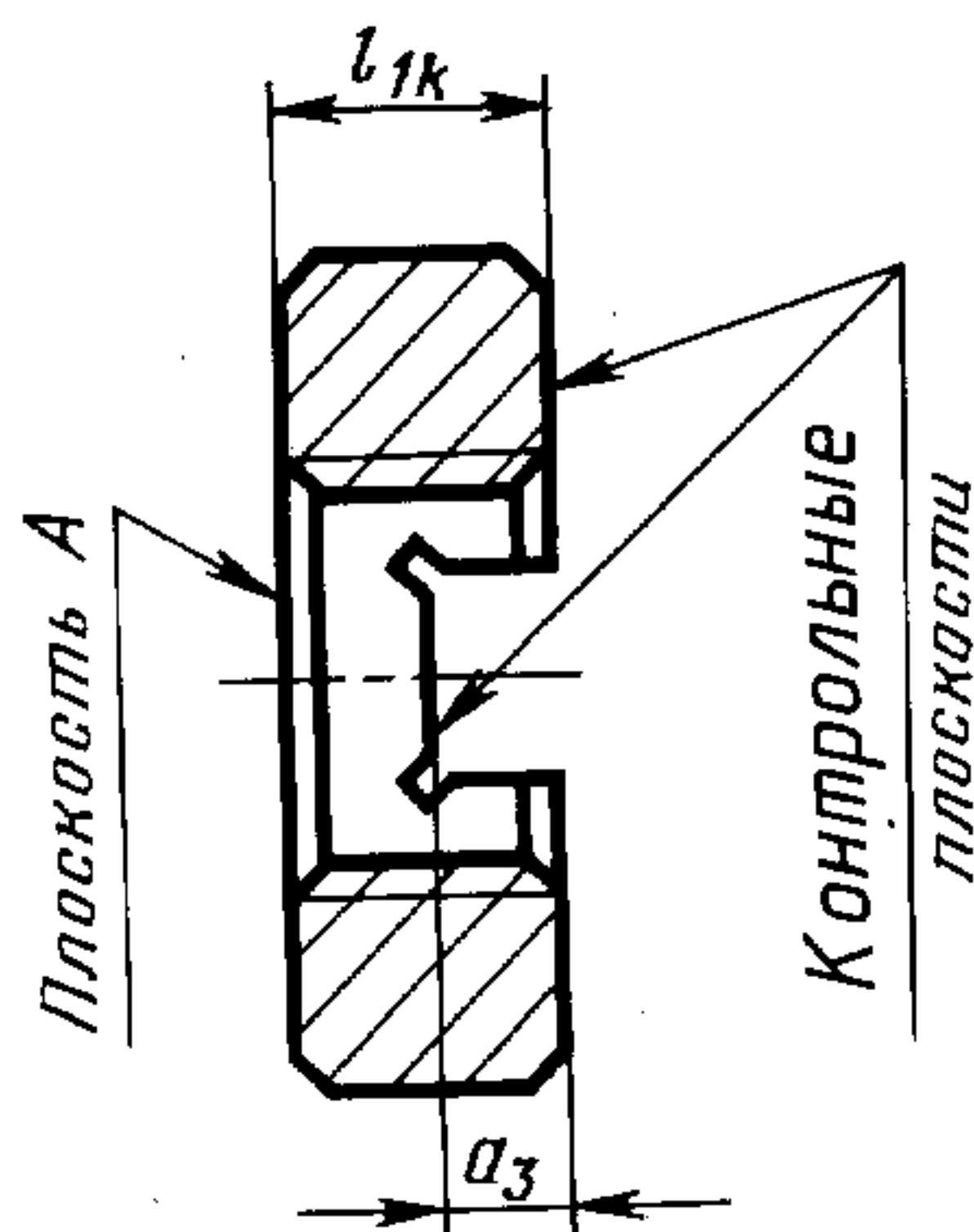
Вид 4



Черт. 8

Резьбовой калибр-кольцо

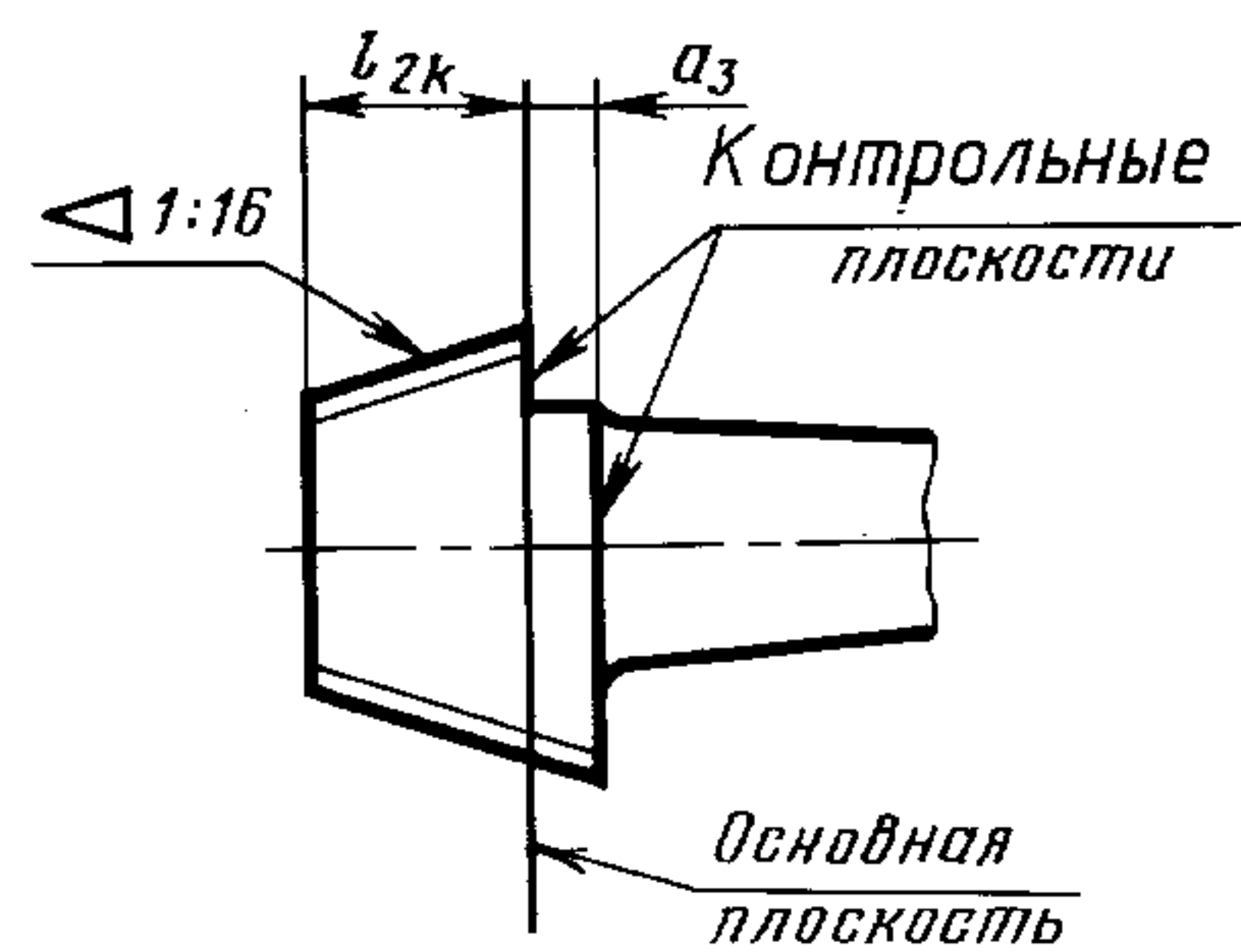
Вид 7



Черт. 9

Резьбовые конусные калибры-пробки

Виды 8, 9



Черт. 10

Таблица 2

| Вид калибра | a_1 | | a_2 | | a_3 | | l_k | | l_{1k} | | l_{2k} | |
|-------------|--------------|-------------|--------------|-------------|--------------|-------------|-------------|-------------|--------------------|-------------|----------|-------------|
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| 1; 3 | Δl_1 | h11 | — | — | — | — | $l_1 + l_2$ | js12 | l_1 | js7 | — | — |
| 2; 4 | — | — | — | — | — | — | $l_1 + l_2$ | — | l_1 | js7 | — | — |
| 5; 6 | — | — | Δl_2 | h11 | — | — | $l_1 + l_2$ | js12 | — | — | l_2 | js7 |
| 7 | — | — | — | — | Δl_1 | h11 | — | — | $l_1 + \Delta l_1$ | h11 | — | — |
| 8; 9 | — | — | — | — | Δl | h11 | — | — | — | — | l_1 | js7 |

Примечание. Для калибра вида 8 размер a_3 не регламентируется (см. приложение 1, п. 7).

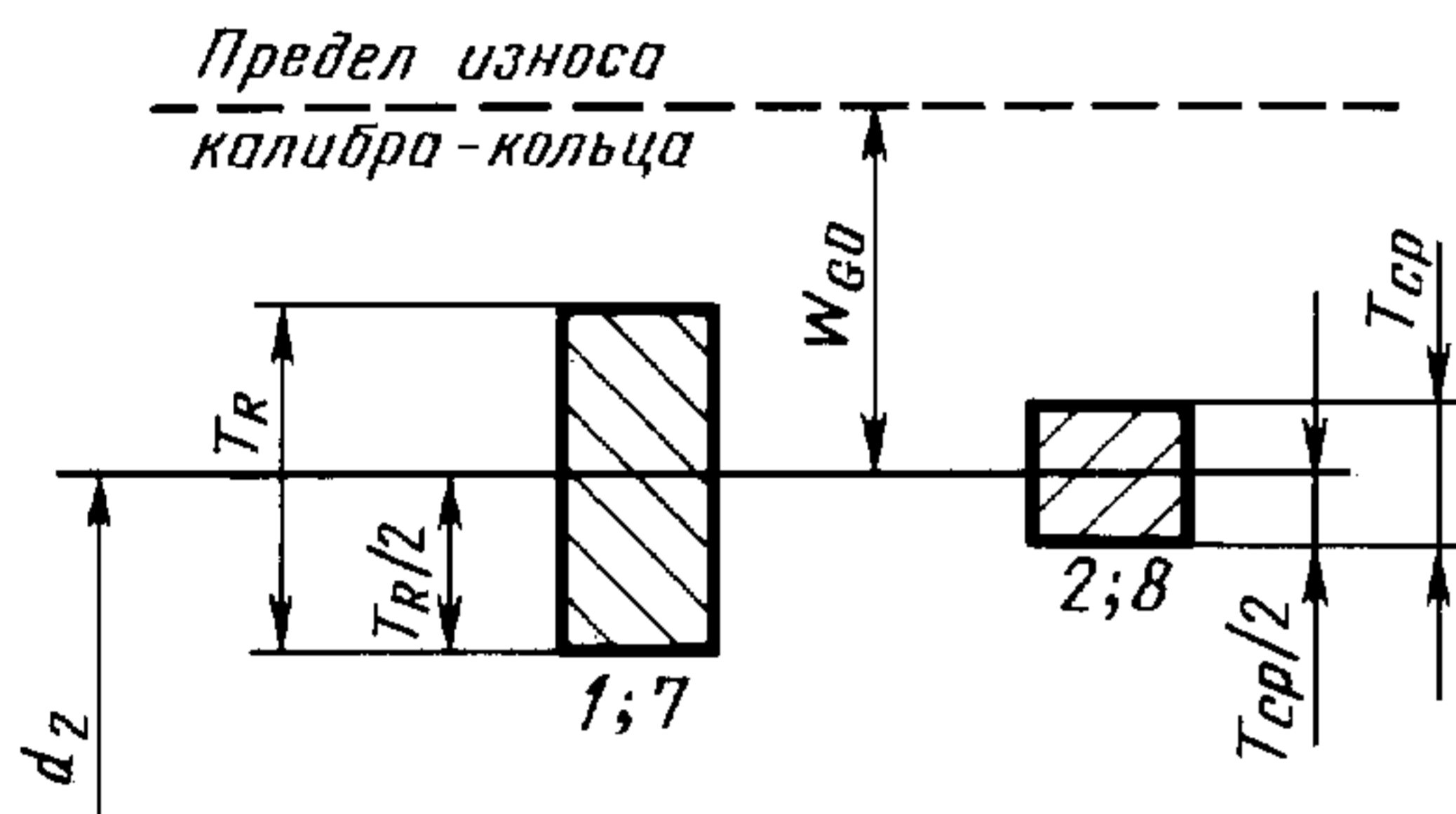
мм

| Номинальный диаметр резьбы, d | P | ΔI^* |
|---------------------------------|-----|--------------|
| От 6 до 10 | 1 | 2,40 |
| » 12 » 22 | 1,5 | 3,04 |
| 24 | 1,5 | 3,20 |
| » 27 » 45 | 2 | 3,58 |
| » 48 » 60 | 2 | 3,78 |

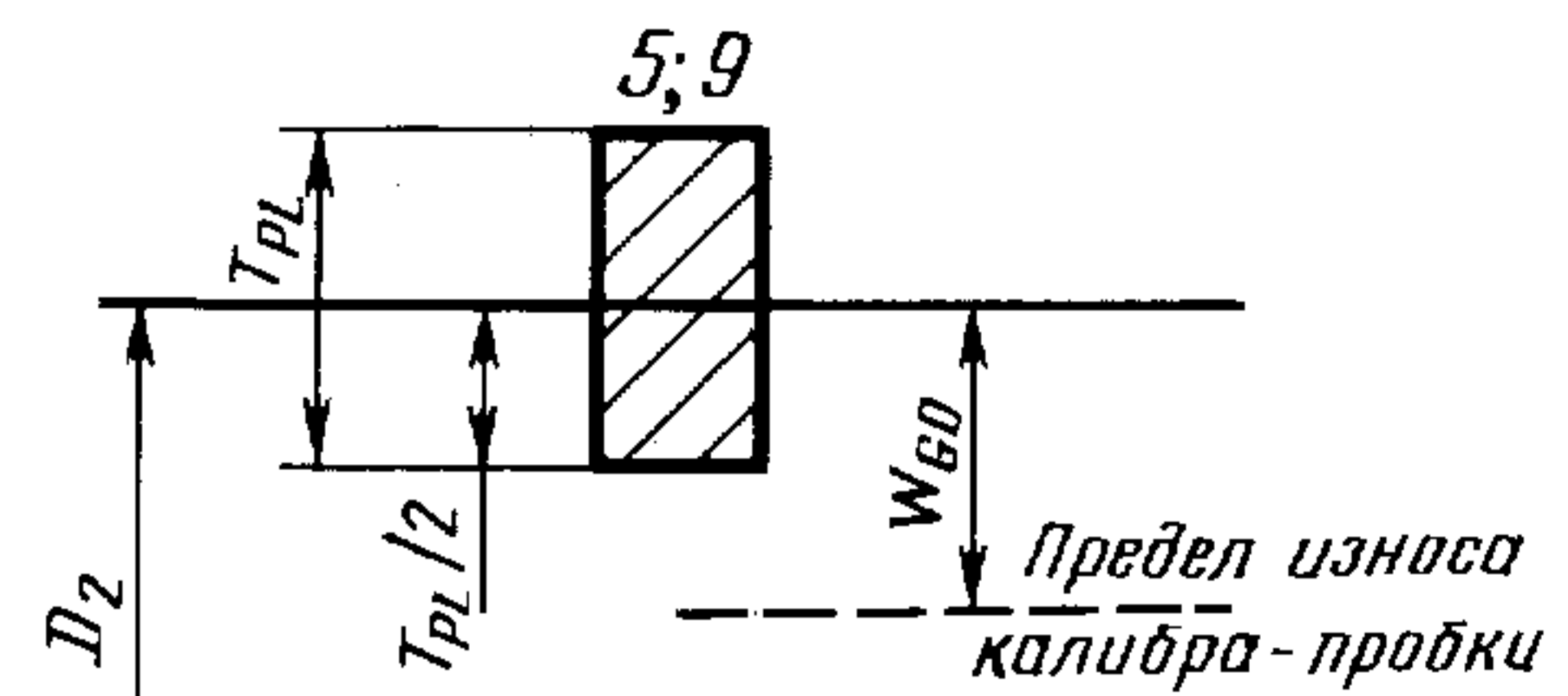
* Соответствует полю допуска 6Н, пересчитанному на осевое смещение.

4. ДОПУСКИ РЕЗЬБОВЫХ КАЛИБРОВ

4.1. Расположение полей допусков среднего диаметра резьбы калибров для контроля наружной резьбы должно соответствовать указанному на черт. 11, для контроля внутренней резьбы — на черт. 12.



Черт. 11



Черт. 12

Примечание. Цифры у полей допусков обозначают виды калибров.

4.2 Допуски и величины, определяющие положение полей допусков и границы износа, должны соответствовать указанным в табл. 4.

Таблица 4

Размеры в мкм

| $T_{d_2}; T_{D_2}$ | $P, \text{ мм}$ | T_R | T_{PL} | T_{CP} | $Z_{c_1} = Z_{c_2}$ | es | W_{GO} | |
|--------------------|-----------------|-------|----------|----------|---------------------|------|--------------------|--------------------|
| | | | | | | | для калибра-кольца | для калибра-пробки |
| Св. 80 до 125 | 1 | 14 | 10 | 8 | 60 | 50 | 16 | — |
| | 1 | — | 12 | — | 60 | — | — | 18 |
| Св. 125 до 200 | 1,5 | 18 | 12 | 10 | 80 | 65 | 21 | 18 |
| | 2 | 18 | 12 | 10 | 100 | 85 | 21 | — |
| Св. 200 до 315 | 2 | — | 14 | — | 100 | — | — | 21 |

Примечание. T_{d_2} и T_{D_2} определяют пересчетом допусков осевого смещения основной плоскости резьбы (наружной и внутренней) $2\Delta I_1$ и $2\Delta I_2$.

4.3. Допуск угла наклона боковой стороны резьбы калибров T_{α_1} должен соответствовать:

- 30' — для шага $P = 1 \text{ мм}$;
- 24' » » $P = 1,5 \text{ мм}$;
- 20' » » $P = 2,0 \text{ мм}$.

Примечание. Положение поля допуска T_{α_1} симметрично относительно номинального угла наклона боковой стороны резьбы ($\pm \frac{T_{\alpha_1}}{2}$).

4.4. Допуск шага резьбы калибров должен соответствовать:

5 мкм — для рабочих калибров;

3 мкм » контрольных ».

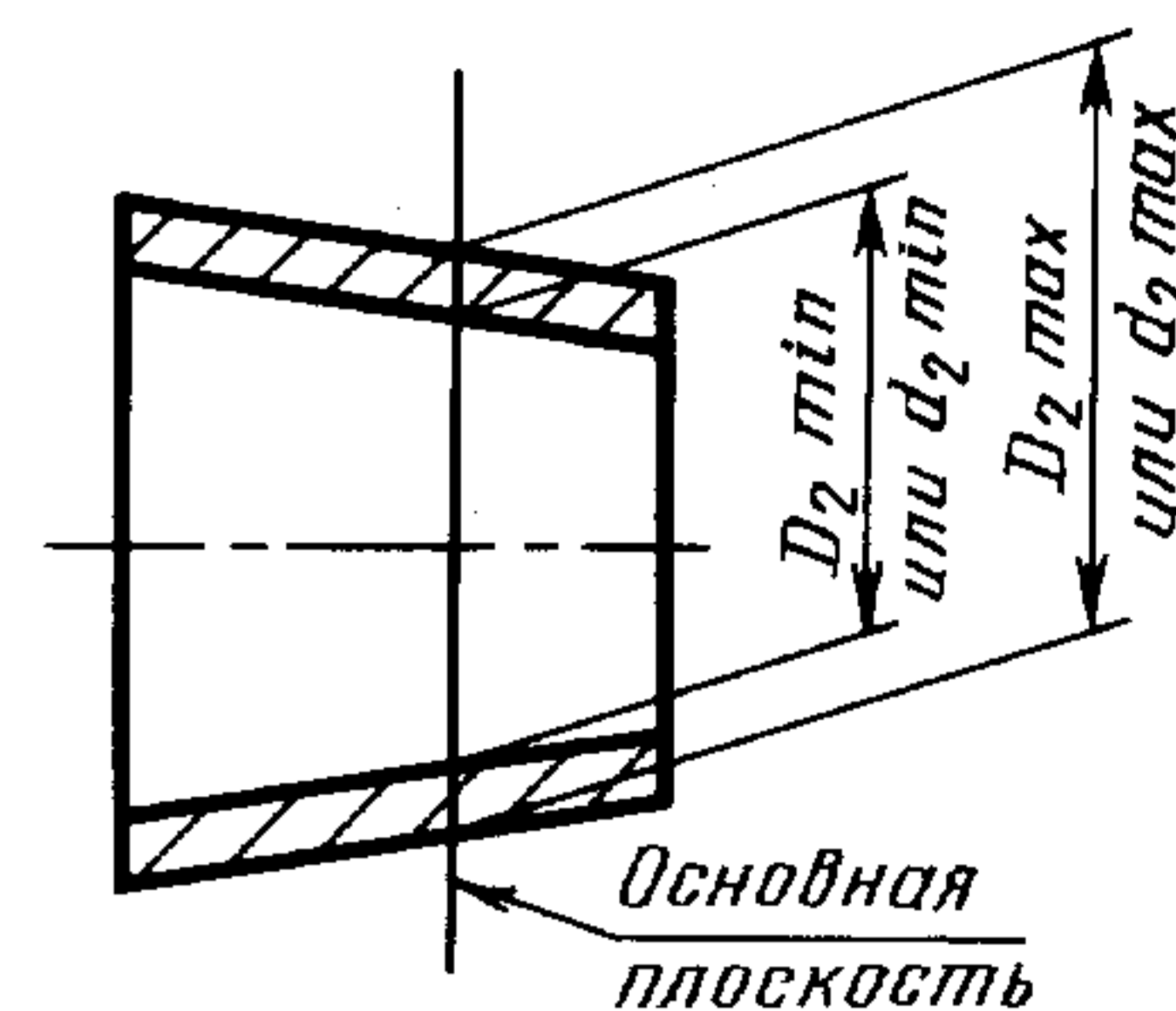
Примечания: 1. Значения допусков шага относятся к расстояниям между любыми витками резьбы калибра.

2. Действительное отклонение может быть со знаком минус или плюс.

4.5. Отклонение конуса, включающее отклонение угла конуса, отклонение от прямолинейности образующей (линии среднего диаметра) и отклонение от круглости в любом сечении должны находиться в пределах зоны допуска среднего диаметра резьбы калибра.

Зона допуска среднего диаметра резьбы калибра указана на черт. 13.

4.6. Предельные отклонения совпадения контрольной плоскости калибра вида 1 с контрольной плоскостью контрольного калибра вида 2 и плоскости А калибра вида 7 с контрольной плоскостью контрольного калибра вида 8 не должны превышать указанных в табл. 5.



Черт. 13

Таблица 5

мм

| Р | Предельные отклонения калибра | |
|--------|-------------------------------|-------------|
| | нового | изношенного |
| 1 | $\pm 0,048$ | +0,192 |
| 1,5; 2 | $\pm 0,064$ | +0,256 |

5. РАСЧЕТ РЕЗЬБОВЫХ КАЛИБРОВ

Размеры наружного, среднего и внутреннего диаметров резьбы калибров должны определяться по формулам, указанным в табл. 6.

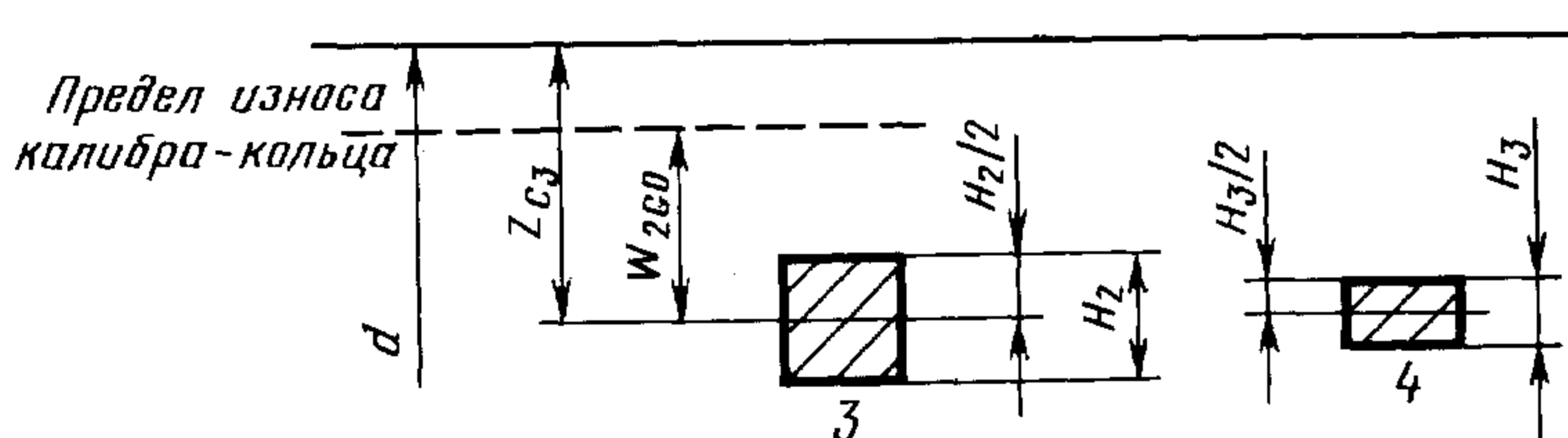
Таблица 6

| Вид калибра | Диаметры в основной плоскости | | | | | | |
|-------------|-----------------------------------|--------------|---------|------------------------|----------------|---------------------------------|-------------------------|
| | Наружный | | Средний | | | Внутренний | |
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Предел износа | Номин. | Пред. откл. |
| 1; 7 | d , не менее | — | d_2 | $\pm \frac{T_R}{2}$ | $d_2 + W_{GO}$ | $d_1 + 2es + \frac{3T_{PL}}{2}$ | $\pm \frac{3T_{PL}}{2}$ |
| 2 | $d - Z_{C_1} - T_{PL}$ | $\pm T_{PL}$ | d_2 | $\pm \frac{T_{CP}}{2}$ | — | $d_1 - Z_{C_2}$, не более | — |
| 5; 9 | $D - Z_{C_1} - \frac{3T_{PL}}{2}$ | $\pm T_{PL}$ | D_2 | $\pm \frac{T_{PL}}{2}$ | $D_2 - W_{GO}$ | $D_1 - Z_{C_2}$, не более | — |
| 8 | $D - Z_{C_1} - \frac{3T_{PL}}{2}$ | $\pm T_{PL}$ | D_2 | $\pm \frac{T_{CP}}{2}$ | — | $D_1 - Z_{C_2}$, не более | — |

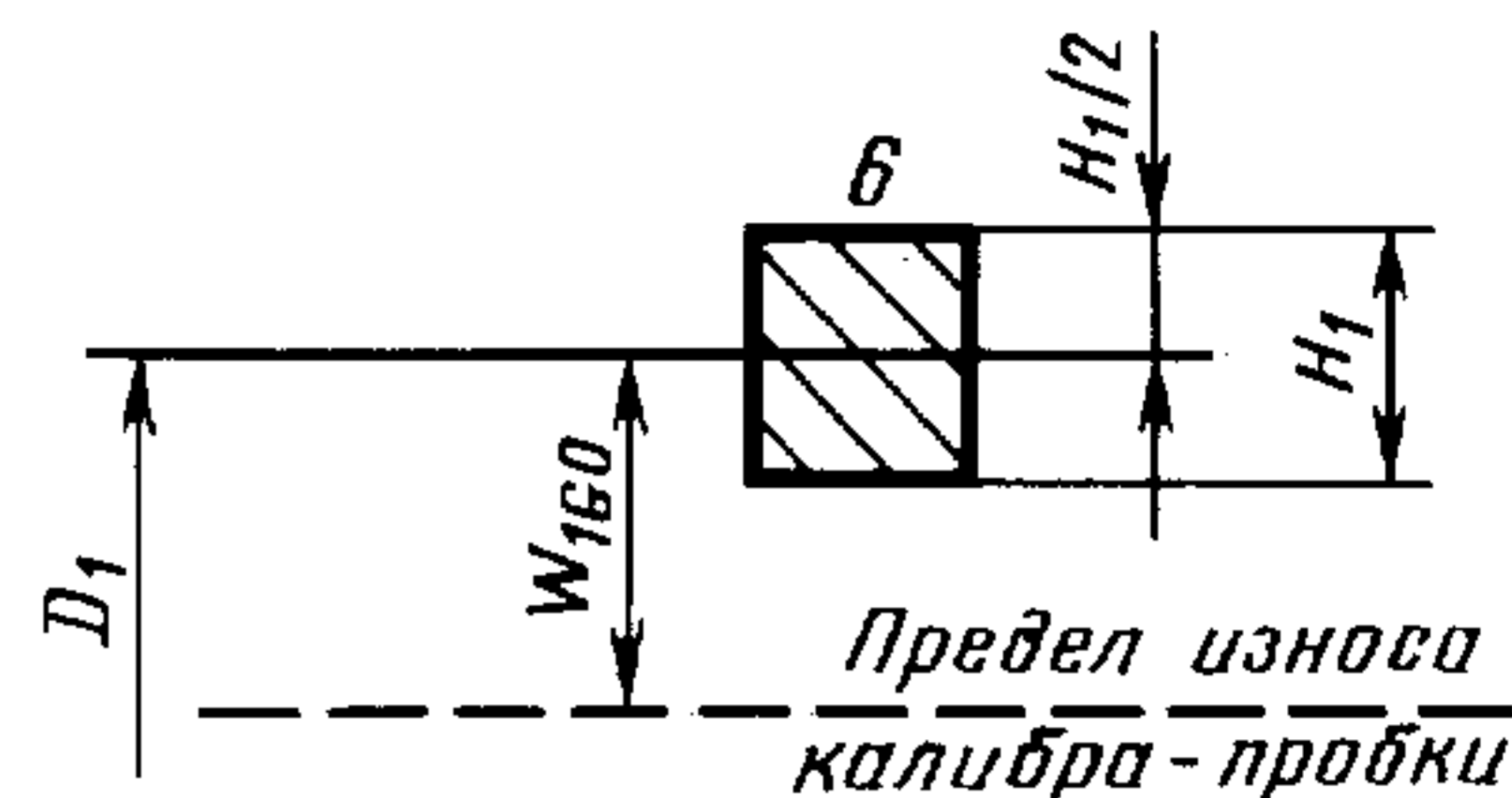
Примечание. Размеры и предельные отклонения среднего диаметра калибров-колец видов 1 и 7 указаны для координации полей допусков контрольных калибров и контроля их универсальными измерительными средствами.

6. ДОПУСКИ ГЛАДКИХ КАЛИБРОВ

6.1. Расположение полей допусков калибров для контроля наружного диаметра наружной резьбы должно соответствовать указанному на черт. 14, для контроля внутреннего диаметра внутренней резьбы — на черт. 15.



Черт. 14



Черт. 15

6.2. Допуски и величины, определяющие положение полей допусков и границы износа, должны соответствовать указанным в табл. 7.

Т а б л и ц а 7

МКМ

| P | $\frac{H_1}{2}$ | $\frac{H_2}{2}$ | $\frac{H_3}{2}$ | Z_{c3} | W_{1GO} | W_{2GO} |
|----------------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|------------------------------------|-----------|-----------|
| $\frac{1}{1,5}$ $\frac{2}{2}$ | 5 | 5 | 1,5 | $\frac{32}{48}$ $\frac{64}{64}$ | 22 | 20 |

6.3. Отклонение конуса, включающее отклонение угла конуса, отклонение от прямолинейности образующей и отклонение от круглости в любом сечении, должно находиться в пределах зоны допуска соответствующего диаметра в основной плоскости.

6.4. Предельные отклонения совпадения контрольной плоскости калибра вида 3 с контрольной плоскостью контрольного калибра вида 4 не должны превышать для нового калибра $\pm 0,056$ мм и для предельно изношенного $+0,296$ мм.

7. РАСЧЕТ ГЛАДКИХ КОНУСНЫХ КАЛИБРОВ

Размеры в основной плоскости гладких конусных калибров должны определяться по формулам, указанным в табл. 8.

Т а б л и ц а 8

| Вид калибра | Номин. | Предельные отклонения | Предел износа |
|-------------|--------------|-----------------------|------------------------|
| 3 | $d - Z_{c3}$ | $\pm \frac{H_2}{2}$ | $d - Z_{c3} + W_{2GO}$ |
| 4 | $d - Z_{c3}$ | $\pm \frac{H_3}{2}$ | — |
| 6 | D_1 | $\pm \frac{H_1}{2}$ | $D_1 - W_{1GO}$ |

П р и м е ч а н и е. Размер и предельные отклонения внутреннего диаметра калибра-кольца вида 3 указаны для координирования полей допусков контрольного калибра и контроля их универсальными средствами.

ПРАВИЛА ПРИМЕНЕНИЯ КАЛИБРОВ

1. Резьбовые конусные калибры видов 1 и 5 для контроля смещения основной плоскости конической резьбы.

При свинчивании резьбового конусного калибра в исполнении 1 с конической резьбой его контрольная плоскость должна совпадать с торцом изделия. Допускаемое отклонение не должно превышать указанных в табл. 2 ГОСТ 25229.

При свинчивании резьбового конусного калибра в исполнении 2 с изделием торец изделия должен находиться между контрольными плоскостями калибра или совпадать с одной из них.

При использовании калибров в качестве приемных (у потребителя изделий) допускаются несовпадения торца изделий с контрольной плоскостью калибров в исполнении 1 на $\pm 1,5P$. Для калибров в исполнении 2 допускаются выходы торца изделия за уступы калибра на $0,5P$.

2. Гладкие конусные калибры видов 3 и 6 для контроля отклонений среза вершин конической резьбы.

Гладкие конусные калибры применяются только в сочетании с резьбовыми конусными калибрами. При этом положение одноименных контрольных плоскостей резьбового конусного и гладкого конусного калибров по отношению к торцу изделия должно совпадать.

Допускаемое отклонение от совпадения одноименных, контрольных плоскостей резьбового и гладкого конусных калибров не должно превышать ± 1 мм.

3. Резьбовой конусный контрольный калибр-пробка вида 2 для контроля резьбового конусного калибра-кольца вида 1.

При свинчивании контрольного калибра с калибром-кольцом их контрольные плоскости должны совпадать. Предельные отклонения от совпадения не должны превышать величин, указанных в табл. 5 настоящего стандарта.

4. Гладкий конусный контрольный калибр-пробка вида 4 для контроля гладкого конусного калибра-кольца вида 3.

Контрольный калибр должен входить в калибр-кольцо, при этом их контрольные плоскости должны совпадать. Предельные отклонения от совпадения указаны в п. 6.4 настоящего стандарта.

5. Резьбовой калибр-кольцо вида 7 для контроля смещения основной плоскости конической наружной резьбы, предназначенной для свинчивания с цилиндрической внутренней резьбой.

При свинчивании калибра-кольца вида 7 с изделием торец изделия должен находиться между контрольными плоскостями калибра или совпадать с одной из них.

6. Резьбовой конусный калибр-пробка вида 9 для контроля среднего диаметра цилиндрической резьбы, предназначенной для свинчивания с конической наружной резьбой.

При свинчивании калибра-пробки вида 9 с изделием торец изделия должен находиться между контрольными плоскостями калибра или совпадать с одной из них.

7. Резьбовой конусный контрольный калибр-пробка вида 8 для контроля резьбового калибра-кольца вида 7.

Плоскость *A* калибра-кольца вида 7 должна совпадать с контрольной плоскостью (совпадающей с основной плоскостью) контрольного калибра вида 8.

8. Предельные отклонения от совпадения указаны в табл. 5 настоящего стандарта.

ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ КАЛИБРОВ

1. Размеры и предельные отклонения резьбовых калибров должны соответствовать указанным в табл. 1—6, гладких калибров — в табл. 7—9.

**Резьбовой конусный калибр-кольцо
Вид 1**

Таблица 1

мм

| Обозначение резьбы | Диаметры резьбы в основной плоскости | | | | | | a_1 $\pm 0,06$ | l_k | | l_{1k} | |
|--------------------|--------------------------------------|---------|----------------|------------------|------------|----------------|---------------------|--------|----------------|----------|----------------|
| | Наружный, не менее | Средний | | | Внутренний | | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| | | Номин. | Пред. откл. | Предел износа | Номин. | Пред. откл. | | | | | |
| МК6·1 | 6,000 | 5,350 | $\pm 0,007$ | 5,366 | 5,032 | $\pm 0,015$ | 0,9 | 5,5 | $\pm 0,060$ | 2,5 | $\pm 0,005$ |
| МК8·1 | 8,000 | 7,350 | $\pm 0,007$ | 7,366 | 7,032 | $\pm 0,015$ | 0,9 | 5,5 | $\pm 0,060$ | 2,5 | $\pm 0,005$ |
| МК10·1 | 10,000 | 9,350 | $\pm 0,007$ | 9,366 | 9,032 | $\pm 0,015$ | 0,9 | 5,5 | $\pm 0,060$ | 2,5 | $\pm 0,005$ |
| МК12·1,5 | 12,000 | 11,026 | $\pm 0,009$ | 11,047 | 10,524 | $\pm 0,018$ | 1,1 | 7,5 | $\pm 0,075$ | 3,5 | $\pm 0,006$ |
| МК14·1,5 | 14,000 | 13,026 | $\pm 0,009$ | 13,047 | 12,524 | $\pm 0,018$ | 1,1 | 7,5 | $\pm 0,075$ | 3,5 | $\pm 0,006$ |
| МК16·1,5 | 16,000 | 15,026 | $\pm 0,009$ | 15,047 | 14,524 | $\pm 0,018$ | 1,1 | 7,5 | $\pm 0,075$ | 3,5 | $\pm 0,006$ |
| МК18·1,5 | 18,000 | 17,026 | $\pm 0,009$ | 17,047 | 16,524 | $\pm 0,018$ | 1,1 | 7,5 | $\pm 0,075$ | 3,5 | $\pm 0,006$ |
| МК20·1,5 | 20,000 | 19,026 | $\pm 0,009$ | 19,047 | 18,524 | $\pm 0,018$ | 1,1 | 7,5 | $\pm 0,075$ | 3,5 | $\pm 0,006$ |
| МК22·1,5 | 22,000 | 21,026 | $\pm 0,009$ | 21,047 | 20,524 | $\pm 0,018$ | 1,1 | 7,5 | $\pm 0,075$ | 3,5 | $\pm 0,006$ |
| МК24·1,5 | 24,000 | 23,026 | $\pm 0,009$ | 23,047 | 22,524 | $\pm 0,018$ | 1,1 | 7,5 | $\pm 0,075$ | 3,5 | $\pm 0,006$ |
| МК27·2 | 27,000 | 25,701 | $\pm 0,009$ | 25,722 | 25,023 | $\pm 0,018$ | 1,4 | 11 | $\pm 0,090$ | 5 | $\pm 0,006$ |
| МК30·2 | 30,000 | 28,701 | $\pm 0,009$ | 28,722 | 28,023 | $\pm 0,018$ | 1,4 | 11 | $\pm 0,090$ | 5 | $\pm 0,006$ |
| МК33·2 | 33,000 | 31,701 | $\pm 0,009$ | 31,722 | 31,023 | $\pm 0,018$ | 1,4 | 11 | $\pm 0,090$ | 5 | $\pm 0,006$ |
| МК36·2 | 36,000 | 34,701 | $\pm 0,009$ | 34,722 | 34,023 | $\pm 0,018$ | 1,4 | 11 | $\pm 0,090$ | 5 | $\pm 0,006$ |
| МК39·2 | 39,000 | 37,701 | $\pm 0,009$ | 37,722 | 37,023 | $\pm 0,018$ | 1,4 | 11 | $\pm 0,090$ | 5 | $\pm 0,006$ |
| МК42·2 | 42,000 | 40,701 | $\pm 0,009$ | 40,722 | 40,023 | $\pm 0,018$ | 1,4 | 11 | $\pm 0,090$ | 5 | $\pm 0,006$ |
| МК45·2 | 45,000 | 43,701 | $\pm 0,009$ | 43,722 | 43,023 | $\pm 0,018$ | 1,4 | 11 | $\pm 0,090$ | 5 | $\pm 0,006$ |
| МК48·2 | 48,000 | 46,701 | $\pm 0,009$ | 46,722 | 46,023 | $\pm 0,018$ | 1,4 | 11 | $\pm 0,090$ | 5 | $\pm 0,006$ |
| МК52·2 | 52,000 | 50,701 | $\pm 0,009$ | 50,722 | 50,023 | $\pm 0,018$ | 1,4 | 11 | $\pm 0,090$ | 5 | $\pm 0,006$ |
| МК56·2 | 56,000 | 54,701 | $\pm 0,009$ | 54,722 | 54,023 | $\pm 0,018$ | 1,4 | 11 | $\pm 0,090$ | 5 | $\pm 0,006$ |
| МК60·2 | 60,000 | 58,701 | $\pm 0,009$ | 58,722 | 58,023 | $\pm 0,018$ | 1,4 | 11 | $\pm 0,090$ | 5 | $\pm 0,006$ |

Пример условного обозначения резьбового конусного калибра-кольца вида 1 для резьбы МК12·1,5:

Калибр-кольцо 1-МК12·1,5 ГОСТ 24475—80

**Резьбовой конусный контрольный калибр-пробка
Вид 2**

Таблица 2

мм

| Обозначение резьбы | Диаметры резьбы в основной плоскости | | | | | l_k | l_{1k} | |
|--------------------|--------------------------------------|----------------|---------|----------------|-------------------------|-------|----------|----------------|
| | Наружный | | Средний | | Внутренний, не более | | Номин. | Пред. откл. |
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | | | |
| МК6·1 | 5,930 | $\pm 0,010$ | 5,350 | $\pm 0,004$ | 4,857 | 5,5 | 2,5 | $\pm 0,005$ |
| МК8·1 | 7,930 | $\pm 0,010$ | 7,350 | $\pm 0,004$ | 6,857 | 5,5 | 2,5 | $\pm 0,005$ |
| МК10·1 | 9,930 | $\pm 0,010$ | 9,350 | $\pm 0,004$ | 8,857 | 5,5 | 2,5 | $\pm 0,005$ |
| МК12·1,5 | 11,908 | $\pm 0,012$ | 11,026 | $\pm 0,005$ | 10,296 | 7,5 | 3,5 | $\pm 0,006$ |
| МК14·1,5 | 13,908 | $\pm 0,012$ | 13,026 | $\pm 0,005$ | 12,296 | 7,5 | 3,5 | $\pm 0,006$ |
| МК16·1,5 | 15,908 | $\pm 0,012$ | 15,026 | $\pm 0,005$ | 14,296 | 7,5 | 3,5 | $\pm 0,006$ |
| МК18·1,5 | 17,908 | $\pm 0,012$ | 17,026 | $\pm 0,005$ | 16,296 | 7,5 | 3,5 | $\pm 0,006$ |
| МК20·1,5 | 19,908 | $\pm 0,012$ | 19,026 | $\pm 0,005$ | 18,296 | 7,5 | 3,5 | $\pm 0,006$ |
| МК22·1,5 | 21,908 | $\pm 0,012$ | 21,026 | $\pm 0,005$ | 20,296 | 7,5 | 3,5 | $\pm 0,006$ |

Продолжение табл. 2

мм

| Обозначение резьбы | Диаметры резьбы в основной плоскости | | | | | l_k | l_{1k} | |
|--------------------|--------------------------------------|-------------|---------|-------------|----------------------|-------|----------|-------------|
| | Наружный | | Средний | | Внутренний, не более | | Номин. | Пред. откл. |
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | | | |
| МК24·1,5 | 23,908 | ±0,012 | 23,026 | ±0,005 | 22,296 | 7,5 | 3,5 | ±0,006 |
| МК27·2 | 26,888 | ±0,012 | 25,701 | ±0,005 | 24,735 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК30·2 | 29,888 | ±0,012 | 28,701 | ±0,005 | 27,735 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК33·2 | 32,888 | ±0,012 | 31,701 | ±0,005 | 30,735 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК36·2 | 35,888 | ±0,012 | 34,701 | ±0,005 | 33,735 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК39·2 | 38,888 | ±0,012 | 37,701 | ±0,005 | 36,735 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК42·2 | 41,888 | ±0,012 | 40,701 | ±0,005 | 39,735 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК45·2 | 44,888 | ±0,012 | 43,701 | ±0,005 | 42,735 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК48·2 | 47,888 | ±0,012 | 46,701 | ±0,005 | 45,735 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК52·2 | 51,888 | ±0,012 | 50,701 | ±0,005 | 49,735 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК56·2 | 55,888 | ±0,012 | 54,701 | ±0,005 | 53,735 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК60·2 | 59,888 | ±0,012 | 58,701 | ±0,005 | 57,735 | 11 | 5 | ±0,006 |

Пример условного обозначения резьбового конусного контрольного калибра-пробки вида 2 для резьбы МК12·1,5:

Калибр-пробка 2-МК12·1,5 ГОСТ 24475—80

Резьбовой конусный калибр-пробка

Вид 5

Таблица 3

мм

| Обозначение резьбы | Диаметры резьбы в основной плоскости | | | | | | a_2 —0,06 | l_k | | l_{2k} | |
|--------------------|--------------------------------------|-------------|---------|-------------|---------------|----------------------|----------------|--------|-------------|----------|-------------|
| | Наружный | | Средний | | | Внутренний, не более | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Предел износа | | | | | | |
| МК6·1 | 5,922 | ±0,012 | 5,350 | ±0,006 | 5,332 | 4,857 | 1,2 | 5,5 | ±0,060 | 3 | ±0,005 |
| МК8·1 | 7,922 | ±0,012 | 7,350 | ±0,006 | 7,332 | 6,857 | 1,2 | 5,5 | ±0,060 | 3 | ±0,005 |
| МК10·1 | 9,922 | ±0,012 | 9,350 | ±0,006 | 9,332 | 8,857 | 1,2 | 5,5 | ±0,060 | 3 | ±0,005 |
| МК12·1,5 | 11,902 | ±0,012 | 11,026 | ±0,006 | 11,008 | 10,296 | 1,5 | 7,5 | ±0,075 | 4 | ±0,006 |
| МК14·1,5 | 13,902 | ±0,012 | 13,026 | ±0,006 | 13,008 | 12,296 | 1,5 | 7,5 | ±0,075 | 4 | ±0,006 |
| МК16·1,5 | 15,902 | ±0,012 | 15,026 | ±0,006 | 15,008 | 14,296 | 1,5 | 7,5 | ±0,075 | 4 | ±0,006 |
| МК18·1,5 | 17,902 | ±0,012 | 17,026 | ±0,006 | 17,008 | 16,296 | 1,5 | 7,5 | ±0,075 | 4 | ±0,006 |
| МК20·1,5 | 19,902 | ±0,012 | 19,026 | ±0,006 | 19,008 | 18,296 | 1,5 | 7,5 | ±0,075 | 4 | ±0,006 |
| МК22·1,5 | 21,902 | ±0,012 | 21,026 | ±0,006 | 21,008 | 20,296 | 1,5 | 7,5 | ±0,075 | 4 | ±0,006 |
| МК24·1,5 | 23,902 | ±0,012 | 23,026 | ±0,006 | 23,008 | 22,296 | 1,5 | 7,5 | ±0,075 | 4 | ±0,006 |
| МК27·2 | 26,879 | ±0,014 | 25,701 | ±0,007 | 25,680 | 24,735 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК30·2 | 29,879 | ±0,014 | 28,701 | ±0,007 | 28,680 | 27,735 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК33·2 | 32,879 | ±0,014 | 31,701 | ±0,007 | 31,680 | 30,735 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК36·2 | 35,879 | ±0,014 | 34,701 | ±0,007 | 34,680 | 33,735 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК39·2 | 38,879 | ±0,014 | 37,701 | ±0,007 | 37,680 | 36,735 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК42·2 | 41,879 | ±0,014 | 40,701 | ±0,007 | 40,680 | 39,735 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК45·2 | 44,879 | ±0,014 | 43,701 | ±0,007 | 43,680 | 42,735 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК48·2 | 47,879 | ±0,014 | 46,701 | ±0,007 | 46,680 | 45,735 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |

мм

| Обозначение резьбы | Диаметры резьбы в основной плоскости | | | | | | a_2 −0,06 | l_k | | l_{2k} | |
|--------------------|--------------------------------------|----------------|---------|----------------|------------------|-------------------------|----------------|--------|----------------|----------|----------------|
| | Наружный | | Средний | | | Внутренний, не более | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Предел износа | | | | | | |
| МК52·2 | 51,879 | ±0,014 | 50,701 | ±0,007 | 50,680 | 49,735 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК56·2 | 55,879 | ±0,014 | 54,701 | ±0,007 | 54,680 | 53,735 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК60·2 | 59,879 | ±0,014 | 58,701 | ±0,007 | 58,680 | 57,735 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |

Пример условного обозначения резьбового конусного калибра-пробки вида 2 для резьбы МК12·1,5:

Калибр-пробка 5-МК12·1,5 ГОСТ 24475—80

Резьбовой калибр-кольцо

Вид 7

Таблица 4

мм

| Обозначение резьбы | Диаметры резьбы | | | | | | a_3 −0,06 | l_{1k} | |
|--------------------|-----------------------|---------|----------------|------------------|------------|----------------|----------------|----------|----------------|
| | Наружный, не менее | Средний | | | Внутренний | | | Номин. | Пред. откл. |
| | | Номин. | Пред. откл. | Предел износа | Номин. | Пред. откл. | | | |
| МК6·1 | 6,000 | 5,350 | ±0,007 | 5,366 | 5,032 | ±0,015 | 1,8 | 3,4 | −0,075 |
| МК8·1 | 8,000 | 7,350 | ±0,007 | 7,366 | 7,032 | ±0,015 | 1,8 | 3,4 | −0,075 |
| МК10·1 | 10,000 | 9,350 | ±0,007 | 9,366 | 9,032 | ±0,015 | 1,8 | 3,4 | −0,075 |
| МК12·1,5 | 12,000 | 11,026 | ±0,009 | 11,047 | 10,524 | ±0,018 | 2,2 | 4,6 | −0,075 |
| МК14·1,5 | 14,000 | 13,026 | ±0,009 | 13,047 | 12,524 | ±0,018 | 2,2 | 4,6 | −0,075 |
| МК16·1,5 | 16,000 | 15,026 | ±0,009 | 15,047 | 14,524 | ±0,018 | 2,2 | 4,6 | −0,075 |
| МК18·1,5 | 18,000 | 17,026 | ±0,009 | 17,047 | 16,524 | ±0,018 | 2,2 | 4,6 | −0,075 |
| МК20·1,5 | 20,000 | 19,026 | ±0,009 | 19,047 | 18,524 | ±0,018 | 2,2 | 4,6 | −0,075 |
| МК22·1,5 | 22,000 | 21,026 | ±0,009 | 21,047 | 20,524 | ±0,018 | 2,2 | 4,6 | −0,075 |
| МК24·1,5 | 24,000 | 23,026 | ±0,009 | 23,047 | 22,524 | ±0,018 | 2,2 | 4,6 | −0,075 |
| МК27·2 | 27,000 | 25,701 | ±0,009 | 25,722 | 25,023 | ±0,018 | 2,8 | 6,4 | −0,090 |
| МК30·2 | 30,000 | 28,701 | ±0,009 | 28,722 | 28,023 | ±0,018 | 2,8 | 6,4 | −0,090 |
| МК33·2 | 33,000 | 31,701 | ±0,009 | 31,722 | 31,023 | ±0,018 | 2,8 | 6,4 | −0,090 |
| МК36·2 | 36,000 | 34,701 | ±0,009 | 34,722 | 34,023 | ±0,018 | 2,8 | 6,4 | −0,090 |
| МК39·2 | 39,000 | 37,701 | ±0,009 | 37,722 | 37,023 | ±0,018 | 2,8 | 6,4 | −0,090 |
| МК42·2 | 42,000 | 40,701 | ±0,009 | 40,722 | 40,023 | ±0,018 | 2,8 | 6,4 | −0,090 |
| МК45·2 | 45,000 | 43,701 | ±0,009 | 43,722 | 43,023 | ±0,018 | 2,8 | 6,4 | −0,090 |
| МК48·2 | 48,000 | 46,701 | ±0,009 | 46,722 | 46,023 | ±0,018 | 2,8 | 6,4 | −0,090 |
| МК52·2 | 52,000 | 50,701 | ±0,009 | 50,722 | 50,023 | ±0,018 | 2,8 | 6,4 | −0,090 |
| МК56·2 | 56,000 | 54,701 | ±0,009 | 54,722 | 54,023 | ±0,018 | 2,8 | 6,4 | −0,090 |
| МК60·2 | 60,000 | 58,701 | ±0,009 | 58,722 | 58,023 | ±0,018 | 2,8 | 6,4 | −0,090 |

Пример условного обозначения резьбового калибра-кольца вида 7 для резьбы МК12·1,5:
Калибр-кольцо 7-МК12·1,5 ГОСТ 24475—80

**Резьбовой конусный контрольный калибр-пробка
Вид 8**

Таблица 5

мм

| Обозначение резьбы | Диаметры резьбы в основной плоскости | | | | | a_3 —0,06 | l_{2k} | |
|--------------------|--------------------------------------|-------------|---------|-------------|----------------------|----------------|----------|-------------|
| | Наружный | | Средний | | Внутренний, не более | | Номин. | Пред. откл. |
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | | | |
| МК6·1 | 5,922 | ±0,012 | 5,350 | ±0,004 | 4,857 | 2,4 | 2,5 | ±0,005 |
| МК8·1 | 7,922 | ±0,012 | 7,350 | ±0,004 | 6,857 | 2,4 | 2,5 | ±0,005 |
| МК10·1 | 9,922 | ±0,012 | 9,350 | ±0,004 | 8,857 | 2,4 | 2,5 | ±0,005 |
| МК12·1,5 | 11,902 | ±0,012 | 11,026 | ±0,005 | 10,296 | 3,0 | 3,5 | ±0,006 |
| МК14·1,5 | 13,902 | ±0,012 | 13,026 | ±0,005 | 12,296 | 3,0 | 3,5 | ±0,006 |
| МК16·1,5 | 15,902 | ±0,012 | 15,026 | ±0,005 | 14,296 | 3,0 | 3,5 | ±0,006 |
| МК18·1,5 | 17,902 | ±0,012 | 17,026 | ±0,005 | 16,296 | 3,0 | 3,5 | ±0,006 |
| МК20·1,5 | 19,902 | ±0,012 | 19,026 | ±0,005 | 18,296 | 3,0 | 3,5 | ±0,006 |
| МК22·1,5 | 21,902 | ±0,012 | 21,026 | ±0,005 | 20,296 | 3,0 | 3,5 | ±0,006 |
| МК24·1,5 | 23,902 | ±0,012 | 23,026 | ±0,005 | 22,296 | 3,0 | 3,5 | ±0,006 |
| МК27·2 | 26,879 | ±0,014 | 25,701 | ±0,005 | 24,735 | 3,6 | 5 | ±0,006 |
| МК30·2 | 29,879 | ±0,014 | 28,701 | ±0,005 | 27,735 | 3,6 | 5 | ±0,006 |
| МК33·2 | 32,879 | ±0,014 | 31,701 | ±0,005 | 30,735 | 3,6 | 5 | ±0,006 |
| МК36·2 | 35,879 | ±0,014 | 34,701 | ±0,005 | 33,735 | 3,6 | 5 | ±0,006 |
| МК39·2 | 38,879 | ±0,014 | 37,701 | ±0,005 | 36,735 | 3,6 | 5 | ±0,006 |
| МК42·2 | 41,879 | ±0,014 | 40,701 | ±0,005 | 39,735 | 3,6 | 5 | ±0,006 |
| МК45·2 | 44,879 | ±0,014 | 43,701 | ±0,005 | 42,735 | 3,6 | 5 | ±0,006 |
| МК48·2 | 47,879 | ±0,014 | 46,701 | ±0,005 | 45,735 | 3,8 | 5 | ±0,006 |
| МК52·2 | 51,879 | ±0,014 | 50,701 | ±0,005 | 49,735 | 3,8 | 5 | ±0,006 |
| МК56·2 | 55,879 | ±0,014 | 54,701 | ±0,005 | 53,735 | 3,8 | 5 | ±0,006 |
| МК60·2 | 59,879 | ±0,014 | 58,701 | ±0,005 | 57,735 | 3,8 | 5 | ±0,006 |

Пример условного обозначения резьбового конусного контрольного калибра-пробки вида 8 для резьбы МК12·1,5:

Калибр-пробка 8-МК12·1,5 ГОСТ 24475—80

Резьбовой конусный калибр-пробка

Вид 9

Таблица 6

мм

| Обозначение резьбы | Диаметры резьбы в основной плоскости | | | | | Внутренний, не более | a_3 | | l_{2k} | |
|--------------------|--------------------------------------|-------------|---------|-------------|--------|----------------------|-------------|--------|-------------|---------------|
| | Наружный | | Средний | | Номин. | | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | |
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | | | | | | Предел износа |
| МК6·1 | 5,922 | ±0,012 | 5,350 | ±0,006 | 5,332 | 4,857 | 2,40 | —0,060 | 2,5 | ±0,005 |
| МК8·1 | 7,922 | ±0,012 | 7,350 | ±0,006 | 7,332 | 6,857 | 2,40 | —0,060 | 2,5 | ±0,005 |
| МК10·1 | 9,922 | ±0,012 | 9,350 | ±0,006 | 9,332 | 8,857 | 2,40 | —0,060 | 2,5 | ±0,005 |
| МК12·1,5 | 11,902 | ±0,012 | 11,026 | ±0,006 | 11,008 | 10,296 | 3,04 | —0,075 | 3,5 | ±0,006 |
| МК14·1,5 | 13,902 | ±0,012 | 13,026 | ±0,006 | 13,008 | 12,296 | 3,04 | —0,075 | 3,5 | ±0,006 |
| МК16·1,5 | 15,902 | ±0,012 | 15,026 | ±0,006 | 15,008 | 14,296 | 3,04 | —0,075 | 3,5 | ±0,006 |
| МК18·1,5 | 17,902 | ±0,012 | 17,026 | ±0,006 | 17,008 | 16,296 | 3,04 | —0,075 | 3,5 | ±0,006 |
| МК20·1,5 | 19,902 | ±0,012 | 19,026 | ±0,006 | 19,008 | 18,296 | 3,04 | —0,075 | 3,5 | ±0,006 |
| МК22·1,5 | 21,902 | ±0,012 | 21,026 | ±0,006 | 21,008 | 20,296 | 3,04 | —0,075 | 3,5 | ±0,006 |

мм

| Обозначение резьбы | Диаметры резьбы в основной плоскости | | | | | Внутренний, не более | a_3 | | l_k | |
|--------------------|--------------------------------------|-------------|---------|-------------|---------------|----------------------|--------|-------------|--------|-------------|
| | Наружный | | Средний | | | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. | Предел износа | | | | | |
| МК24·1,5 | 23,902 | ±0,012 | 23,026 | ±0,006 | 23,008 | 22,296 | 3,04 | —0,075 | 3,5 | ±0,006 |
| МК27·2 | 26,879 | ±0,014 | 25,701 | ±0,007 | 25,680 | 24,735 | 3,58 | —0,075 | 5 | ±0,006 |
| МК30·2 | 29,879 | ±0,014 | 28,701 | ±0,007 | 28,680 | 27,735 | 3,58 | —0,075 | 5 | ±0,006 |
| МК33·2 | 32,879 | ±0,014 | 31,701 | ±0,007 | 31,680 | 30,735 | 3,58 | —0,075 | 5 | ±0,006 |
| МК36·2 | 35,879 | ±0,014 | 34,701 | ±0,007 | 34,680 | 33,735 | 3,58 | —0,075 | 5 | ±0,006 |
| МК39·2 | 38,879 | ±0,014 | 37,701 | ±0,007 | 37,680 | 36,735 | 3,58 | —0,075 | 5 | ±0,006 |
| МК42·2 | 41,879 | ±0,014 | 40,701 | ±0,007 | 40,680 | 39,735 | 3,58 | —0,075 | 5 | ±0,006 |
| МК45·2 | 44,879 | ±0,014 | 43,701 | ±0,007 | 43,680 | 42,735 | 3,58 | —0,075 | 5 | ±0,006 |
| МК48·2 | 47,879 | ±0,014 | 46,701 | ±0,007 | 46,680 | 45,735 | 3,78 | —0,075 | 5 | ±0,006 |
| МК52·2 | 51,879 | ±0,014 | 50,701 | ±0,007 | 50,680 | 49,735 | 3,78 | —0,075 | 5 | ±0,006 |
| МК56·2 | 55,879 | ±0,014 | 54,701 | ±0,007 | 54,680 | 53,735 | 3,78 | —0,075 | 5 | ±0,006 |
| МК60·2 | 59,879 | ±0,014 | 58,701 | ±0,007 | 58,680 | 57,735 | 3,78 | —0,075 | 5 | ±0,006 |

Пример условного обозначения резьбового конусного калибра-пробки вида 9 для резьбы МК12·1,5;

Калибр-пробка 9-М12·1,5 ГОСТ 24475—80

Гладкий конусный калибр-кольцо

Вид 3

Таблица 7

мм

| Обозначение резьбы | Внутренний диаметр | | a_1 —0,06 | l_k | | l_k | |
|--------------------|--------------------------------|---------------|----------------|--------|-------------|--------|-------------|
| | Номин. (Пред. откл. ±0,005) | Предел износа | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| МК6·1 | 5,968 | 5,988 | 0,9 | 5,5 | ±0,060 | 2,5 | ±0,005 |
| МК8·1 | 7,968 | 7,988 | 0,9 | 5,5 | ±0,060 | 2,5 | ±0,005 |
| МК10·1 | 9,968 | 9,988 | 0,9 | 5,5 | ±0,060 | 2,5 | ±0,005 |
| МК12·1,5 | 11,952 | 11,972 | 1,1 | 7,5 | ±0,075 | 3,5 | ±0,006 |
| МК14·1,5 | 13,952 | 13,972 | 1,1 | 7,5 | ±0,075 | 3,5 | ±0,006 |
| МК16·1,5 | 15,952 | 15,972 | 1,1 | 7,5 | ±0,075 | 3,5 | ±0,006 |
| МК18·1,5 | 17,952 | 17,972 | 1,1 | 7,5 | ±0,075 | 3,5 | ±0,006 |
| МК20·1,5 | 19,952 | 19,972 | 1,1 | 7,5 | ±0,075 | 3,5 | ±0,006 |
| МК22·1,5 | 21,952 | 21,972 | 1,1 | 7,5 | ±0,075 | 3,5 | ±0,006 |
| МК24·1,5 | 23,952 | 23,972 | 1,1 | 7,5 | ±0,075 | 3,5 | ±0,006 |
| МК27·2 | 26,936 | 26,956 | 1,4 | 11 | ±0,090 | 5 | ±0,006 |
| МК30·2 | 29,936 | 29,956 | 1,4 | 11 | ±0,090 | 5 | ±0,006 |
| МК33·2 | 32,936 | 32,956 | 1,4 | 11 | ±0,090 | 5 | ±0,006 |
| МК36·2 | 35,936 | 35,956 | 1,4 | 11 | ±0,090 | 5 | ±0,006 |
| МК39·2 | 38,936 | 38,956 | 1,4 | 11 | ±0,090 | 5 | ±0,006 |
| МК42·2 | 41,936 | 41,956 | 1,4 | 11 | ±0,090 | 5 | ±0,006 |
| МК45·2 | 44,936 | 44,956 | 1,4 | 11 | ±0,090 | 5 | ±0,006 |
| МК48·2 | 47,936 | 47,956 | 1,4 | 11 | ±0,090 | 5 | ±0,006 |

Продолжение табл. 7

мм

| Обозначение резьбы | Внутренний диаметр | | a_1 −0,06 | l_k | | l_{1k} | |
|--------------------|-----------------------------------|------------------|----------------|--------|----------------|----------|----------------|
| | Номин. (Пред. откл. ±0,005) | Предел износа | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| МК52·2 | 51,936 | 51,956 | 1,4 | 11 | ±0,090 | 5 | ±0,006 |
| МК56·2 | 55,936 | 55,956 | 1,4 | 11 | ±0,090 | 5 | ±0,006 |
| МК60·2 | 59,936 | 59,956 | 1,4 | 11 | ±0,090 | 5 | ±0,006 |

Пример условного обозначения гладкого конусного калибра-кольца вида 3 для резьбы МК12·1,5:

Калибр-кольцо 3-МК12·1,5 ГОСТ 24475—80

Гладкий конусный контрольный калибр-пробка

Вид 4

Таблица 8

мм

| Обозначение резьбы | Наружный диаметр ±0,0015 | l_k | l_{1k} | |
|--------------------|-----------------------------|-------|----------|------------|
| | | | Номин. | Пред.откл. |
| МК6·1 | 5,968 | 5,5 | 2,5 | ±0,005 |
| МК8·1 | 7,968 | 5,5 | 2,5 | ±0,005 |
| МК10·1 | 9,968 | 5,5 | 2,5 | ±0,005 |
| МК12·1,5 | 11,952 | 7,5 | 3,5 | ±0,006 |
| МК14·1,5 | 13,952 | 7,5 | 3,5 | ±0,006 |
| МК16·1,5 | 15,952 | 7,5 | 3,5 | ±0,006 |
| МК18·1,5 | 17,952 | 7,5 | 3,5 | ±0,006 |
| МК20·1,5 | 19,952 | 7,5 | 3,5 | ±0,006 |
| МК22·1,5 | 21,952 | 7,5 | 3,5 | ±0,006 |
| МК24·1,5 | 23,952 | 7,5 | 3,5 | ±0,006 |
| МК27·2 | 26,936 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК30·2 | 29,936 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК33·2 | 32,936 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК36·2 | 35,936 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК39·2 | 38,936 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК42·2 | 41,936 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК45·2 | 44,936 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК48·2 | 47,936 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК52·2 | 51,936 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК56·2 | 55,936 | 11 | 5 | ±0,006 |
| МК60·2 | 59,936 | 11 | 5 | ±0,006 |

Пример условного обозначения гладкого конусного калибра-пробки вида 4 для резьбы МК12·1,5:

Калибр-пробка 4-МК12·1,5 ГОСТ 24475—80

**Гладкий конусный калибр-пробка
Вид 6**

Таблица 9

мм

| Обозначение резьбы | Наружный диаметр | | a_2 −0,06 | l_k | | l_{2k} | |
|-----------------------|------------------|------------------|----------------|--------|----------------|----------|----------------|
| | Номин. ±0,005 | Предел износа | | Номин. | Пред. откл. | Номин. | Пред. откл. |
| МК6·1 | 4,917 | 4,895 | 1,2 | 5,5 | ±0,060 | 3 | ±0,005 |
| МК8·1 | 6,917 | 6,895 | 1,2 | 5,5 | ±0,060 | 3 | ±0,005 |
| МК10·1 | 8,917 | 8,895 | 1,2 | 5,5 | ±0,060 | 3 | ±0,005 |
| МК12·1,5 | 10,376 | 10,354 | 1,5 | 7,5 | ±0,075 | 4 | ±0,006 |
| МК14·1,5 | 12,376 | 12,354 | 1,5 | 7,5 | ±0,075 | 4 | ±0,006 |
| МК16·1,5 | 14,376 | 14,354 | 1,5 | 7,5 | ±0,075 | 4 | ±0,006 |
| МК18·1,5 | 16,376 | 16,354 | 1,5 | 7,5 | ±0,075 | 4 | ±0,006 |
| МК20·1,5 | 18,376 | 18,354 | 1,5 | 7,5 | ±0,075 | 4 | ±0,006 |
| МК22·1,5 | 20,376 | 20,354 | 1,5 | 7,5 | ±0,075 | 4 | ±0,006 |
| МК24·1,5 | 22,376 | 22,354 | 1,5 | 7,5 | ±0,075 | 4 | ±0,006 |
| МК27·2 | 24,835 | 24,813 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК30·2 | 27,835 | 27,813 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК33·2 | 30,835 | 30,813 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК36·2 | 33,835 | 33,813 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК39·2 | 36,835 | 36,813 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК42·2 | 39,835 | 39,813 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК45·2 | 42,835 | 42,813 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК48·2 | 45,835 | 45,813 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК52·2 | 49,835 | 49,813 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК56·2 | 53,835 | 53,813 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |
| МК60·2 | 57,835 | 57,813 | 1,8 | 11 | ±0,090 | 6 | ±0,006 |

Пример условного обозначения гладкого конусного калибра-пробки вида 6 для резьбы МК12·1,5:

Калибр-пробка 6-МК12·1,5 ГОСТ 24475—80

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**
- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26.12.80 № 6001**
- 3. СТАНДАРТ ПОЛНОСТЬЮ СООТВЕТСТВУЕТ СТ СЭВ 605—77**
- 4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта, приложения |
|---|-----------------------------|
| ГОСТ 24997—81 | 1.3, 3.1 |
| ГОСТ 25229—82 | Вводная часть, приложение 1 |

- 6. ИЗДАНИЕ с ИЗМЕНЕНИЕМ № 1, утвержденным в январе 1990 г. (ИУС 4—90)**