

Раздел Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Группа Г28

ГОСТ 2016—53 Калибры резьбовые (пробки и кольца). Технические условия

Изменение № 2

(взамен изменения № 1)

Раздел I. «Технические условия»

Пункт 10. Заменена ссылка:

«ГОСТ 2533—44» на «ГОСТ 2533—54».

Пункт 12. Заменена ссылка:

«ГОСТ В-1435—42» на «ГОСТ 1435—54».

Раздел III. «Маркировка и упаковка»

Пункт 19 дополнен новым примечанием:

«3. На калибрах-пробках *ПР* и *У—ПР*, средний диаметр которых переходит за верхнюю границу поля допуска на величину, компенсируемую недоиспользованием допусков по шагу и половине угла профиля резьбы (ГОСТ 1623—46), в маркировке должна быть указана величина фактического перехода среднего диаметра в микронах со знаком «плюс», например, «+2».

Пункт 21 изложен в новой редакции:

«21. Устанавливаются следующие конструктивные признаки назначения калибров:

для непроходных пробок (или непроходных сторон двухсторонних пробок) — наличие меньшего числа витков, чем у проходных;

для непроходных колец, помимо наличия меньшего числа витков, — точка на наружной цилиндрической поверхности непроходных колец».

(Приказ № 499 2/VIII—58 г. «Информ. указатель стандартов» № 8 1958 г.)