УДК 621.753.3 Группа Г-28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ ДЛЯ ДЮЙМОВОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 60°

Технические требования

ОСТ 1.51811-74

Взамен АН-1217

Распоряжением Министерства от 25.05 1974 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.01.75 1975 г.

1. Настоящий стандарт устанавливает основные требования к изготовлению и контролю износа калибров.

2. Шаг резьбы калибров измеряется параллельно оси резьбы. Биссектриса угла профиля перпендикулярна оси резьбы. Форма проточки по впадинам резьбовых калибров – произвольная.

Предельные отклонения шага резьбы калибров относятся к отклонениям расстояний между любыми витками.

3. Предельные отклонения среднего диаметра резьбы калибров в любом сечении не должны превышать предельных отклонений среднего диаметра в основной плоскости.

4. Рабочие калибры-кольца должны быть припасованы к контрольным пробкам (согласно табл. 1) так, чтобы торец кольца совпадал с уступом в основной или измерительной плоскости у пробки или не доходил до него не более, чем на 0,1 мм.

Издание официальное Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

К каждой партии колец должна быть приложена контрольная пробка, к которой припасованы кольца.

Количество припасованных колец к одной контрольной пробке не должно превышать 15 штук.

Таблица 1

Рабочие контрольные калибры		Контркалибры для припасовки и контроля износа рабочих контрольных калибров	
Обозначение стандарта	Наименование	Обозначение стандарта	Наименование
ОСТ 1.51791-74	Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-Р	ОСТ 1.51792-74	Контркалибры-кольца резьбовые К-Р
ОСТ 1.51792-74	*Контркалибры-кольца резьбовые К-Р	ОСТ 1.51794-74	Контркалибры-пробки резьбовые К-Р
ОСТ 1.51793-74	Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-Р	ОСТ 1.51794-74	Контркалибры-пробки резьбовые К-Р
ОСТ 1.51796-74	Калибры-кольца рабочие гладкие Р-Г	ОСТ 1.51797-74	Контркалибры-пробки гладкие К-Г
ОСТ 1.51798-74	Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-РЗ	ОСТ 1.51799-74	Контркалибры-кольца гладкие К-ГВ
ОСТ 1.51799-74	*Контркалибры-кольца гладкие К-ГВ	ОСТ 1.51800-74	Контркалибры-пробки гладкие К-$ГВ_I$
ОСТ 1.51801-74	Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-РВ	ОСТ 1.51802-74	*Контркалибры-пробки резьбовые К-РВ
		ОСТ 1.51803-74	Контркалибры-пробки гладкие К-ГВ
ОСТ 1.51805-74	Калибры-кольца рабочие гладкие Р-$Г_I$	ОСТ 1.51806-74	Контркалибры-пробки гладкие К-$ГН_I$
ОСТ 1.51807-74	Калибры-кольца рабочие гладкие Р-$ГН_2$	ОСТ 1.51808-74	Контркалибры-пробки гладкие К-$ГН_2$
ОСТ 1.51809-74	Калибры-кольца рабочие гладкие Р-ГС	ОСТ 1.51810-74	Контркалибры-пробки гладкие К-ГС

* Износ не проверяется.

5. Рабочие резьбовые калибры-пробки Р-Р и Р-РВ должны быть припасованы соответственно к контркалибрам-кольцам К-Р и К-ГВ (согласно табл. I) так, чтобы торец кольца совпадал с уступом в основной плоскости у пробки или не доходил до него не более, чем на 0,I мм.

К каждой партии пробок должно быть приложено контрольное кольцо, к которому припасованы пробки.

Количество припасованных пробок к одному контрольному кольцу не должно превышать I5 штук.

6. Контркалибры-кольца резьбовые К-Р и гладкие К-ГВ должны быть припасованы соответственно к контркалибрам-пробкам К-Р и К-$ГВ_I$ (согласно табл.I) так, чтобы торец кольца совпадал с уступом в основной плоскости у пробки или не доходил до него не более чем на 0,02мм.

7. Допускаемый износ рабочих калибров не должен превышать величин, соответствующих смещению основной или измерительной плоскости, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Номинальный размер резьбы в дюймах	Предельное смещение основной или измерительной плоскости калибра в мм	
	Р-Р, Р-Г, Р-РВ	Р-ГН, $Р-ГН_I$, Р-ГС, $Р-ГН_2$
I/I6 - 3/8	0,25	0,I5
I/2 - 3/4	0,30	0,I8
I - 2	0,35	0,20

Примечание. Допускаемый износ калибров, указанных в табл.I принят по табл. 2.

8. Величина износа рабочих калибров-колец должна периодически проверяться с помощью контркалибров-пробок согласно табл.I.

При этом основная или измерительная плоскость кольца не должна переходить за плоскость "I-и" пробки.

9. Величина износа рабочих резьбовых калибров-пробок Р-Р и Р-РВ должна периодически проверяться с помощью контркалибров-колец К-Р и К-ГВ.

При этом основная плоскость пробки не должна переходить за плоскость "I-износ" кольца.

I0. Величина износа рабочих калибров, не указанных в табл.I, должна проверяться универсальными средствами измерения.

II. Размеры заготовок (накатываемых деталей) должны выдерживаться в пределах одной ступени "///" кольца $Р\text{-}ГН_I$ или $Р\text{-}ГН_2$.

Примечание. В технологической карте заготовки под накатывание резьбы должны быть указаны размер заготовки, определяемый опытным путем, обозначение кольца, номер ступени (между плоскостями I и 2 или 2 и 3).

Исходя из размеров заготовки должно быть заказано кольцо $Р\text{-}ГН_I$ или $Р\text{-}ГН_2$.

I2. Применяемость и правила контроля калибрами указаны в приложении I к настоящему стандарту.

I3. Контроль конической резьбы в производстве рекомендуется производить в соответствии с приложением 2.

I4. Замена калибров по ранее действовавшей нормали АН-I2I7 на калибры по настоящим стандартам должна производиться согласно приложению 3.

I5. Методика расчета калибров приведена в приложении 4 к настоящему стандарту.

ПРИЛОЖЕНИЕ I к ОСТ I.5I8II-74

Рекомендуемое

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ И ПРАВИЛА КОНТРОЛЯ КАЛИБРАМИ

I. Калибры типов Р-Г* и Р-РВ применяют в случаях предъявления к изделиям повышенных требований к герметичности, частой сборки и разборки. Эти калибры изготовляются по требованию заказчика.

2. Калибрами типа Р-Р контролируют средний диаметр резьбы изделий в основной плоскости.

При свинчивании калибра типа Р-Р с изделием торец изделия должен находиться между измерительными плоскостями (уступами) калибра или совпадать с одной из них.

При этом использование уступа 3 калибров типа Р-Р разрешается при окончательном контроле и не рекомендуется в процессе изготовления изделия.

3. Калибрами типов Р-Г и Р-РВ контролируют отклонения расстояний вершины и впадины резьбы от линии среднего диаметра.

Калибры типов Р-Г и Р-РВ применяют только в сочетании с резьбовыми калибрами типа Р-Р. При этом положение одноименных измерительных плоскостей калибров Р-Р и Р-Г, а также Р-Р и Р-РВ по отношению к торцу изделия должно совпадать.

Допускаемое несовпадение не должно превышать величин, указанных в табл. I.

Таблица I

Номинальный диаметр резьбы в дюймах	I/I6 и I/8	I/4 и 3/8	I/2 – 2
Допускаемое несовпадение одноименных измерительных плоскостей калибров типов Р-Р и Р-Г; Р-Р и Р-РВ	± 0,70	± I,00	± I,30

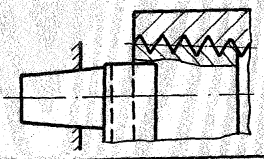
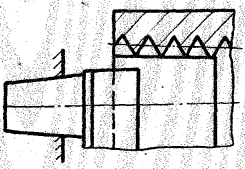
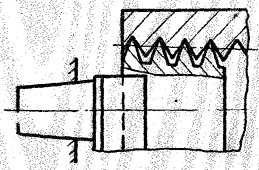
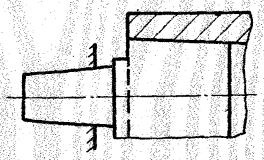
* Основание. ГОСТ 6485-69. Приложение п I.

4. У резьбовых колец типов Р-Р и Р-РВ предельные отклонения наружного диаметра, шага, половины угла профиля и угла уклона обеспечиваются резьбообразующим инструментом.

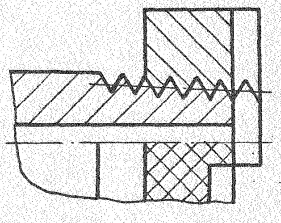
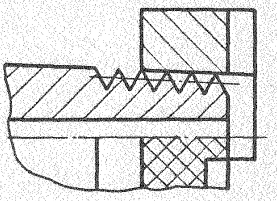
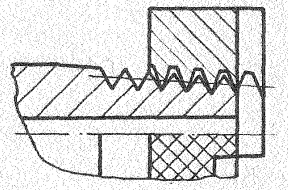
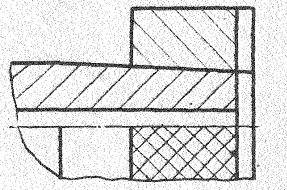
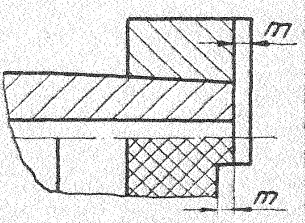
5. Назначение рабочих калибров и схема измерения указаны в табл. 2.

Таблица 2

Назначение рабочих калибров и схема измерения

Наименование калибра	Назначение калибра	Схема измерения (резьба внутренняя)
Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-Р	Контроль среднего диаметра резьбы	
Калибры-пробки рабочие гладкие Р-Г	Контроль высоты профиля резьбы (отклонений расстояний вершины резьбы от линии среднего диаметра).	
Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-РВ	Контроль высоты профиля резьбы (отклонений расстояний впадины резьбы от линии среднего диаметра).	
Калибры-пробки рабочие гладкие Р-ГН	Контроль отверстия под нарезание резьбы	

Продолжение

Наименование калибра	Назначение калибра	Схема измерения (резьба наружная)
Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-Р	Контроль среднего диаметра резьбы	
Калибры-кольца рабочие гладкие Р-Г	Контроль высоты профиля резьбы (отклонений расстояний вершины резьбы от линии среднего диаметра)	
Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-РВ	Контроль высоты профиля резьбы (отклонений расстояний впадины резьбы от линии среднего диаметра)	
Калибры-кольца рабочие гладкие Р-ГС	Контроль стержней под нарезание резьбы	
Калибры-кольца рабочие гладкие $Р\text{-}ГН_1$	Контроль заготовок под накатывание резьбы. Примечание. Размеры заготовок должны выдерживаться в пределах одной ступени „т" кольца $Р\text{-}ГН_1$ или $Р\text{-}ГН_2$	
Калибры-кольца рабочие гладкие $Р\text{-}ГН_2$		

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 к ОСТ I. 51811-74

Рекомендуемое

КОНТРОЛЬ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ПРОИЗВОДСТВЕ

I. Контроль наружной конической резьбы

I.I. Контроль наружной резьбы в процессе наладки операции должен производиться в соответствии с табл. I.

Таблица I

Контролируемый элемент	Средства контроля	
	Наименование	Обозначение стандарта
I. Средний диаметр резьбы	Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-Р	ОСТ I.5I793-74
2. Отклонение расстояний вершин от линии среднего диаметра резьбы (высота головки)	Калибры-кольца рабочие гладкие Р-Г	ОСТ I.5I796-74
3. Отклонение расстояний впадин от линии среднего диаметра резьбы (высота ножки)	Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-РВ	ОСТ I.5I80I-74
4. Угол уклона	Универсальный микроскоп типа УИМ-2I или инструментальный микроскоп	ГОСТ 8074-7I
5. Половина угла профиля резьбы		
6. Шаг резьбы		
7. Шероховатость поверхности	Образцы шероховатости или эталонная деталь	ГОСТ 9378-60

Примечание. Контроль резьбы согласно пунктам 2-6 может производиться на проекторе по увеличенному чертежу.

I.2. Первая годная деталь должна клеймиться контролером бюро технического контроля и предъявляться рабочим на окончательный

контроль с партией изготовленных с одной наладки деталей.

I.3. Контроль наружной резьбы в процессе работы и окончательной сдачи деталей должен производиться в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

Контролируемый элемент	Средства контроля		Процент контроля	
	наименование	обозначение стандарта	в процессе работы	при окончательном контроле
Средний диаметр резьбы	Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-Р	ОСТ I.51793-74	I00	I00
Отклонение расстояний вершин от линии среднего диаметра резьбы (высота головки)	Калибры-кольца рабочие гладкие Р-Г	ОСТ I.51796-74	I0	I
Отклонение расстояний впадин от линии среднего диаметра резьбы (высота ножки)	Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-РН	ОСТ I.51801-74	I0	I
Шероховатость поверхности	Образцы шероховатости или эталонная деталь	ГОСТ 9378-60	I00	I00

2. Контроль внутренней конической резьбы.

2.I. Контроль внутренней резьбы в процессе наладки операции должен производиться в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Контролируемый элемент	Средства контроля	
	Наименование	Обозначение стандарта
Угол уклона чистового метчика	Универсальный микроскоп УИМ-21 или инструментальный микроскоп	- ГОСТ 8074-71
Шаг резьбы чистового метчика		
Половина угла профиля резьбы чистового метчика		
Средний диаметр резьбы	Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-Р	ОСТ I.51791-74
Отклонение расстояний вершин от линии среднего диаметра резьбы (высота головки)	Калибры-пробки рабочие гладкие Р-Г	ОСТ I.51795-74
Отклонение расстояний впадин от линии среднего диаметра резьбы (высота ножки)	Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-РВ	ОСТ I.51798-74
Шероховатость поверхности	Эталонная деталь	—

Примечание. Контроль метчика должен производиться в КПП перед выдачей ИРК на рабочее место.

2.2. Первая годная деталь должна клеймиться контролером и предъявляться рабочим на окончательный контроль с партией изготовленной с одной наладки деталей.

2.3. Контроль внутренней резьбы в процессе работы и окончательной сдачи деталей должен производиться в соответствии с табл. 4.

Таблица 4

Контролируемый элемент	Средства контроля		Процент контроля	
	Наименование	Обозначение стандарта	в процессе работы	при окончательном контроле
Средний диаметр резьбы	Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-Р	ОСТ I.51791-74	100	100
Отклонение расстояний вершин от линии среднего диаметра резьбы (высота головки)	Калибры-пробки рабочие гладкие Р-Г	ОСТ I.51795-74	10	1
Отклонение расстояний впадин от линии среднего диаметра резьбы (высота ножки)	Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-РВ	ОСТ I.51798-74	10	1
Шероховатость поверхности	Эталонная деталь	—	100	100

Примечание. На профиле резьбы допускаются ступеньки от метчика.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3 к ОСТ I.5I8II-74

Справочное

ЗАМЕНА КАЛИБРОВ ПО РАНЕЕ ДЕЙСТВОВАВШЕЙ НОРМАЛИ АН-I2I7

I. Замену калибров по нормали АН-I2I7 рекомендуется производить в соответствии с таблицей.

Новые калибры		Вводятся взамен калибров по нормали АН-I2I7 или вновь
Обозначение стандарта	Наименование	
ОСТ I.5I79I-74	Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-Р для контроля среднего диаметра резьбы	50418-02 (0II - 020)
ОСТ I.5I792-74	Контркалибры-кольца резьбовые К-Р для пробок типа Р-Р	50455-03 (02I - 030)
ОСТ I.5I793-74	Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-Р для контроля среднего диаметра резьбы	50455-02 (0II - 020)
ОСТ I.5I794-74	Контркалибры-пробки резьбовые К-Р для колец типа Р-Р	50418-03 (02I - 030)
ОСТ I.5I795-74	Калибры-пробки рабочие гладкие Р-Г для контроля высоты профиля резьбы	50518-05 (0II - 020)
ОСТ I.5I796-74	Калибры-кольца рабочие гладкие Р-Г для контроля высоты профиля резьбы	50518-07 (03I - 040)
ОСТ I.5I797-74	Контркалибры-пробки гладкие К-Г для колец типа Р-Г	50489-06 (03I - 040)
ОСТ I.5I798-74	Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-РВ для контроля высоты профиля	50418-04 (03I-040)

Продолжение

Новые калибры		Вводятся взамен калибров по нормали АН-1217 или вновь
Обозначение стандарта	Наименование	
ОСТ 1.51799-74	Контркалибры-кольца гладкие К-ГВ для пробок типа Р-РВ	вновь
ОСТ 1.51801-74	Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-РВ для контроля высоты профиля	50455-04 (031-040)
ОСТ 1.51802-74	Контркалибры-пробки резьбовые К-РВ для колец типа Р-РВ	50489-04 (011-020)
ОСТ 1.51803-74	Контркалибры-пробки гладкие К-ГВ для колец типа Р-РВ	50489-05 (021-030)
ОСТ 1.51804-74	Калибры-пробки рабочие гладкие Р-ГН для контроля отверстий под нарезание резьбы	50518-06 (021-030)
ОСТ 1.51805-74	Калибры-кольца рабочие гладкие $Р\text{-}ГН_1$ для контроля толстостенных заготовок под накатывание резьбы	вновь
ОСТ 1.51806-74	Контркалибры-пробки гладкие $К\text{-}ГН_1$ для колец типа $Р\text{-}ГН_1$	вновь
ОСТ 1.51807-74	Калибры-кольца рабочие гладкие $Р\text{-}ГН_2$ для контроля тонкостенных заготовок под накатывание резьбы	вновь
ОСТ 1.51808-74	Контркалибры-пробки гладкие $К\text{-}ГН_2$ для колец типа $Р\text{-}ГН_2$	вновь
ОСТ 1.51809-74	Калибры-кольца рабочие гладкие Р-ГС для контроля стержней под нарезание резьбы	50550-01 (001 -010)
ОСТ 1.51810-74	Контркалибры-пробки гладкие К-ГС для колец типа Р-ГС	вновь
ОСТ 1.51800-74	Контркалибры-пробки гладкие $К\text{-}ГВ_1$ для колец типа К-ГВ	вновь

2. Калибры по нормали АН-1217, имеющиеся в производстве и эксплуатации, должны использоваться до износа.

ПРИЛОЖЕНИЕ 4 к ОСТ I.51811-74

Справочное

МЕТОДИКА РАСЧЕТА КАЛИБРОВ

I. Исполнительные размеры рабочих калибров Р-Р, Р-Г и контркалибров К-Р, К-Г приняты по ГОСТ 6485-69. Расчет этих калибров не приводится.

2. Определение исполнительных размеров рабочей резьбовой пробки Р-РВ в основной плоскости (черт. I):

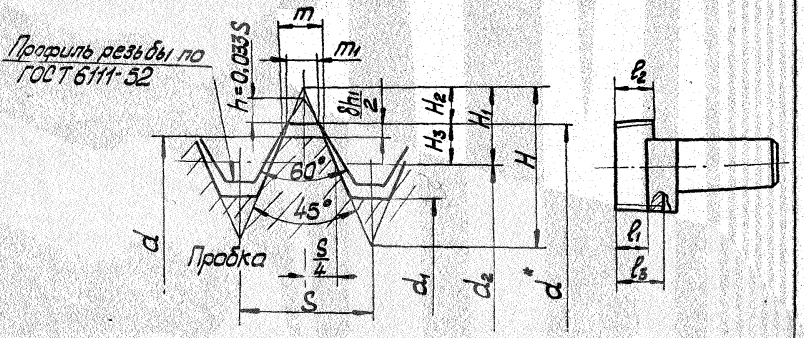
а) ширина площадки вершины резьбы пробки "m" определяется из зависимости

$$m = m_1 + \delta h_1^* \operatorname{tg} 22°30',$$

где m_1 - ширина площадки резьбы,

$$m_1 = 2h \operatorname{tg} 30°;\ h = 0,033S;\ m_1 = 0,038S.$$

Тогда $$m = 0,038S + 0,4142\,\delta h_1^*.$$



Черт. I

б) определяются размеры H_1, H_2 и H_3

$$H_1 = \frac{S}{4 \operatorname{tg} 22°30'},\quad H_1 = 0,604S;$$

$$H_2 = \frac{m_1}{2tg\,22°30'}\,,\quad H_2 = 1{,}208\,m_1 \text{ или } H_2 = 0{,}046S$$

$$H_3 = H_1 - H_2\,,\quad H_3 = 0{,}558S\,;$$

в) средний диаметр резьбы пробки равен

$$d_2 = d^* - 2H_3\,;\quad d_2 = d^* - 1{,}116S\,;$$

г) наружный диаметр резьбы пробки принят равным

$$d = d^* - \delta h_1^*\,;$$

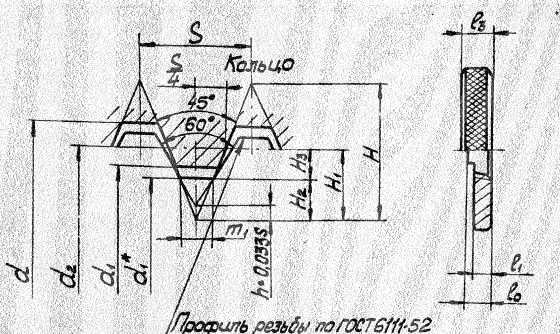
д) внутренний диаметр резьбы пробки принят приблизительно равным

$$d_1 = d_1^* - 0{,}1S\,;$$

е) размеры l_1, l_2 и l_3 приняты по ГОСТ 6485-69.

3. Определение исполнительных размеров рабочего резьбового кольца Р-РВ (в основной плоскости):

а) размеры m_1, H_1, H_2 и H_3 (черт.2) определяются аналогично п.2.



Черт. 2

* Размеры по ГОСТ 6111-52

б) средний диаметр резьбы кольца равен

$$d_2 = d_1^* + 2H_3 \; ; \quad d_2 = d_1^* + 1{,}116S \; ;$$

в) наружный диаметр резьбы кольца принят приблизительно равным

$$d \approx d^* + 0{,}1S \; ;$$

г) внутренний диаметр резьбы кольца принят равным

$$d_1 = d_1^* + \delta l_2^* \; ;$$

д) размеры l_1, l_2 и l_3 приняты по ГОСТ 6485-69.

4. Определение исполнительных размеров контркалибра-пробки К-РВ.

а) наружный диаметр резьбы пробки принят приблизительно равным

$$d = d^* - (0{,}1 \div 0{,}14) \; ;$$

б) исходя из принятого наружного диаметра вычисляется точный размер "m", контролируемый на микроскопе;

в) средний диаметр резьбы пробки принимается равным среднему диаметру резьбы кольца Р-РВ;

г) внутренний диаметр резьбы пробки принят равным

$$d_1 \approx d_1^* - 0{,}1S.$$

5. Исполнительные размеры гладких контркалибров-кольца К-ГВ и пробки К-ГВ определяются исходя из размеров рабочих калибров. Величина износа задается согласно табл. 2 приложения I.

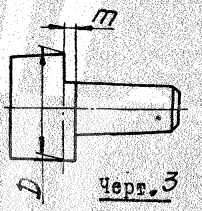
6. Определение исполнительных размеров рабочей гладкой пробки Р-ГН.

а) диаметр пробки в основной плоскости принят равным (черт.3)

$$D = d_1^*$$

б) величина ступени принимается приблизительно равной

$$m \cong \frac{\delta l_2^*}{2} \approx \frac{S}{2}$$



Черт. 3

* Размеры по ГОСТ 6111-52

7. Исполнительные размеры рабочих гладких калибров Р-ГН$_1$ и Р-ГН$_2$ приняты на основе практических данных заводов и распространяются на толстостенные и тонкостенные заготовки из разных материалов.

8. Определение исполнительных размеров гладкого рабочего кольца Р-ГС:

а) наименьший диаметр принят равным (черт.4)

$$d = d^* - \left(\frac{\delta \ell_2^*}{32} + \frac{\ell_2^*}{16}\right);$$

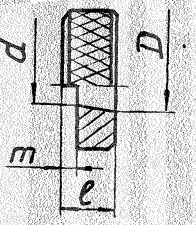
б) величина ступени принята приблизительно равной

$$m \approx \frac{\delta \ell_2^*}{2} \approx \frac{S}{2};$$

в) наибольший диаметр равен

$$D = d + \frac{\ell}{16};$$

ℓ принят равным ℓ_1 по ГОСТ 6111-52.



Черт.4

* Размеры по ГОСТ 6111-52

РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ Белянин П.Н.

Руководитель темы Мустаев Р.Х.

Исполнители: Белова Э.К., Лукашова Л.Х.

ВНЕСЕН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ Белянин П.Н.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом стандартизации НИАТ.

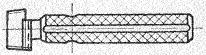
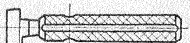
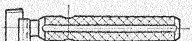
УТВЕРЖДЕН Главным техническим управлением Министерства

Заместитель начальника ГТУ Министерства **Ламкин В. И.**

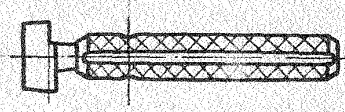
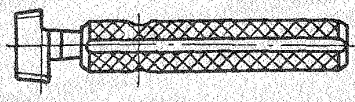
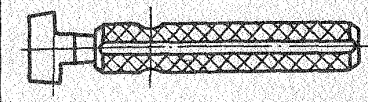
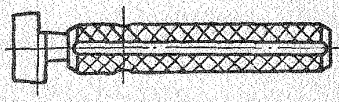
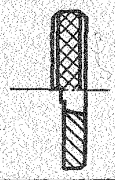
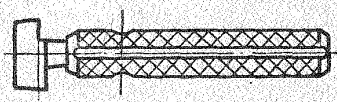
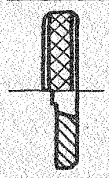
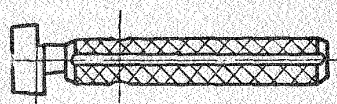
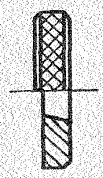
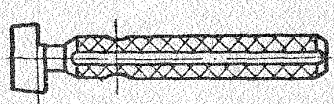
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ *Приказом Министерства*

от 25 мая 1974 г. № 087-I6

Содержание

Обозначение стандарта	Наименование	Эскиз	Стр.
ОСТ1. 51791-74	Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-Р для контроля среднего диаметра резьбы		2
ОСТ1. 51792-74	Контркалибры-кольца резьбовые К-Р для пробок типа Р-Р		5
ОСТ1. 51793-74	Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-Р для контроля среднего диаметра резьбы		7
ОСТ1. 51794-74	Контркалибры-пробки резьбовые К-Р для колец типа Р-Р		9
ОСТ1. 51795-74	Калибры-пробки гладкие рабочие Р-Г для контроля высоты профиля резьбы		12
ОСТ1. 51796-74	Калибры-кольца рабочие гладкие Р-Г для контроля высоты профиля резьбы		15
ОСТ1. 51797-74	Контркалибры-пробки гладкие К-Г для колец типа Р-Г		17
ОСТ1. 51798-74	Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-РВ для контроля высоты профиля		20
ОСТ1. 51799-74	Контркалибры-кольца гладкие К-РВ для пробок типа Р-РВ		23

Продолжение

Обозначение стандарта	Наименование	Эскиз	Стр.
ОСТ1. 51800-74	Контркалибры-пробки гладкие К-ГВ$_1$ для колец типа К-ГВ		25
ОСТ1. 51801-74	Калибры - кольца рабочие резьбовые Р-РЗ для контроля высоты профиля		28
ОСТ1. 51802-74	Контркалибры - пробки резьбовые К-РВ для колец типа Р-РВ		30
ОСТ1. 51803-74	Контркалибры - пробки гладкие К-ГВ для колец типа Р-РВ		33
ОСТ1. 51804-74	Калибры - пробки рабочие гладкие Р-ГН для контроля отверстий под нарезание резьбы		36
ОСТ1. 51805-74	Калибры - кольца рабочие гладкие Р-ГН$_1$ для контроля толстостенных заготовок под накатывание резьбы		39
ОСТ1. 51806-74	Контркалибры-пробки гладкие К-ГН$_1$ для колец типа Р-ГН$_1$		41
ОСТ1. 51807-74	Калибры - кольца рабочие гладкие Р-ГН$_2$ для контроля тонкостенных заготовок под накатывание резьбы		44
ОСТ1. 51808-74	Контркалибры-пробки гладкие К-ГН$_2$ для колец типа Р-ГН$_2$		46
ОСТ1. 51809-74	Калибры-кольца рабочие гладкие Р-ГС для контроля стержней под нарезание резьбы		49
ОСТ1.51810-74	Контркалибры-пробки гладкие К-ГС для колец типа Р-ГС		51

Продолжение

Обозначение стандарта	Наименование	Эскиз	Стр.
ОСТ 1.51811-74	Калибры для дюймовой конической резьбы с углом профиля 60°. Технические требования.	—	54
Приложение 1 к ОСТ1.51811-74	Применяемость и правила контроля калибров.		58
Приложение 2 к ОСТ1.51811-74	Контроль конической резьбы в производстве.		61
Приложение 3 к ОСТ1.51811-74	Замена калибров по ранее действовавшей нормали АН-1217		65
Приложение 4 к ОСТ1.51811-74	Методика расчета калибров		67

Редактор К.Т.Кузнецова Техн.редактор В.В.Терентьев

Подп. к печати 25/Ш 1975г.

Печ.л. 13,25 Бумага 60х90/8 Цена 1 руб. 07 коп.

Зак.333

gost.e-ecolog.ru