УДК 621.753.3 Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ-КОЛЬЦА РАБОЧИЕ РЕЗЬБОВЫЕ Р-РВ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ВЫСОТЫ ПРОФИЛЯ Конструкция и размеры

ОСТ 1.51801-74

Взамен АН-1217

Распоряжением от 25.05 1974 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.01 1976 г.

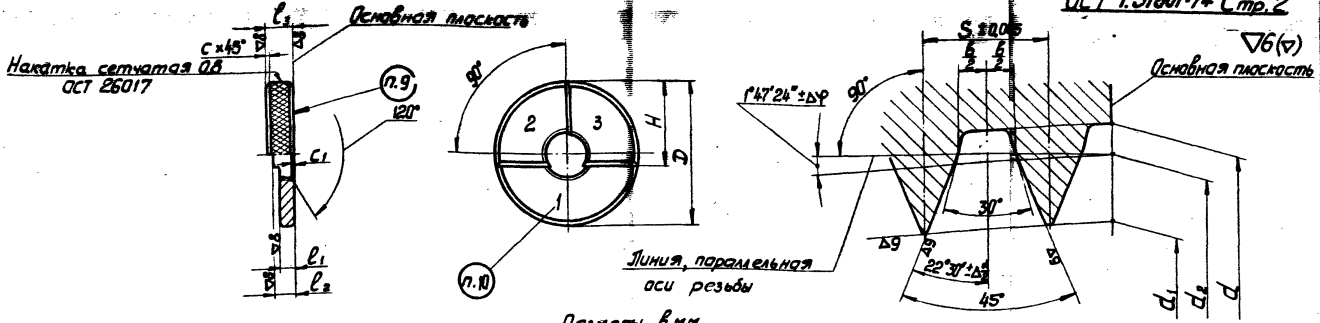
1. Настоящий стандарт распространяется на калибры-кольца рабочие резьбовые Р-РВ для контроля высоты профиля конической резьбы по ГОСТ 6111-52.

2. Конструкция и размеры рабочих резьбовых калибров-колец Р-РВ должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru



Размеры в мм

Обозначения колец	Применяемость	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм n	Шаг резьбы S	Диаметры основной плоскости d_1 не менее	d_1 номин.	d_1 пред. откл.	d_2 номин.	D	H	$\frac{E}{2}$ не менее	l_1 Номин.	l_1 Пред. откл.	l_2 Номин.	l_2 Пред. откл.	l_3 Номин.	l_3 Пред. откл.	C	C_1	Пред. откл. угла уклона Δφ	Пред. откл. половины угла профиля Δ$\frac{\alpha}{2}$	Масса, кг
8244-0052		1/16	27	0,941	7,99	6,434	±0,005	7,439	32	12,5	0,17	3,123	+0,05	4,064	±0,05	5,005	-0,05	0,5	0,5	+3,5' -2,0'	±16'	0,024
8244-0053		1/8			10,36	8,811		9,816		18,0		3,631		4,572		5,513						0,028
8244-0054		1/4	18	1,411	13,71	11,379	±0,006	12,889	42	23,5	0,25	3,669		5,080		6,491		0,7	0,7		±12'	0,042
8244-0055		3/8			17,19	14,862		16,372		24,5		4,685		6,096		7,507						0,050
8244-0056		1/2	14	1,814	21,40	18,406		20,344	55	32,0	0,32	6,314		8,128		9,942		1,0	0,9	+3,0' -1,5'	±11'	0,105
8244-0057		3/4			26,75	23,751		25,689		33,5		6,797		8,611		10,425						0,102
8244-0058		1	11½	2,209	33,45	29,779		32,159	70	42,5	0,40	7,951		10,160		12,369		1,5	1,1		±10'	0,244
8244-0059		1¼			42,20	38,536		40,916	90	54,5		8,459		10,668		12,877						0,425
8244-0060		1½			48,27	44,605		46,985		56,0												0,395
8244-0061		2			60,31	56,643		59,023	105	66,0		8,865		11,074		13,283						0,490

Пример обозначения кольца Р-РВ для резьбы 1/2":
8244-0056 К 1/2" Р-РВ ОСТ 1.51801-74

3. Материал - сталь марки Х ГОСТ 5950-63 или ШХ15 ГОСТ 801-60. Допускаемая замена материала по ГОСТ 2016-68.

[illegible] рочих поверхностей HRC 58...64.

5. Снять заход резьбы с двух сторон до полного профиля.

6. Остальные технические требования по ГОСТ 2016-68.

7. Притереть к контркалибрам-пробкам К-РВ по ОСТ 1.51802-74 и К-ГВ по ОСТ 1.51803-74 согласно ОСТ 1.51811-74.

8. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 2016-68.

9. Маркировать: обозначение кольца, резьбы и дату изготовления. Пример маркировки кольца Р-РВ для резьбы 1/2":
8244-0056 К 1/2" Р-РВ

10. Измерительные плоскости маркировать цифрами 1, 2, 3.

11. Износ кольца проверять контркалибром-пробкой К-ГВ.

Основная плоскость кольца не должна переходить за плоскость „1-И" пробки.

gost.e-ecolog.ru