УДК 621.753.3 Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ-КОЛЬЦА РАБОЧИЕ РЕЗЬБОВЫЕ Р-Р ДЛЯ КОНТРОЛЯ СРЕДНЕГО ДИАМЕТРА РЕЗЬБЫ
Конструкция и размеры

ОСТ 1.51793-74

Взамен АН-1217

Распоряжением Министерства
от 25.05. 1974 г. № 087-16

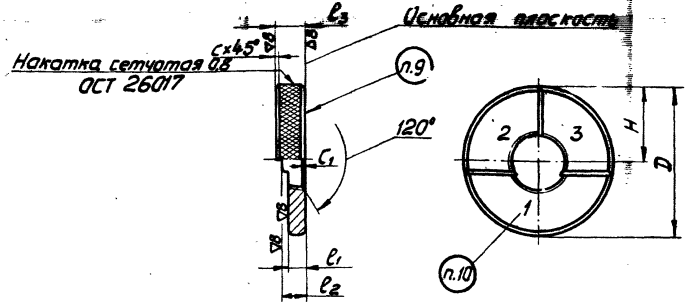
срок введения установлен
с 01.01 1976 г.

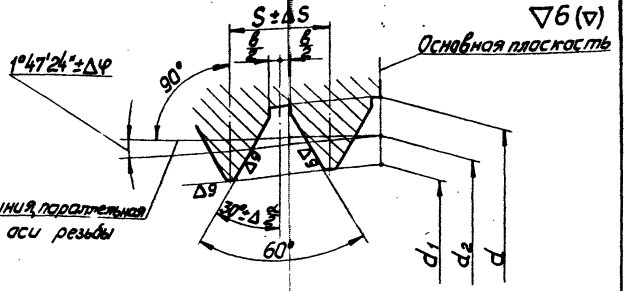
1. Настоящий стандарт распространяется на калибры-кольца рабочие резьбовые Р-Р для контроля среднего диаметра конической резьбы по ГОСТ 6111-52.

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

Издание официальное Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru





Размеры в мм

Обозначение калец	Применяемость	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм n	Шаг резьбы S	Диаметры в основной плоскости d	d_2 номин.	d_2 пред. откл.	d_1 номин	d_1 пред. откл.	D	H	c	C_1	l_1 Номин.	l_1 Пред. откл.	l_2 Номин.	l_2 Пред. откл.	l_3 Номин.	l_3 Пред. откл.	b/2 не более	Пред. отклонения половины угла профиля Δφ/2	Пред. отклонения угла уклона Δφ	Пред. отклонения шага ΔS	Масса, кг
					не менее																			
8244-0042		1/16	27	0,941	7,895	7,142	±0,003	6,609	+0,030	32	17,5	0,5	0,5	3,123	+0,05	4,064	±0,025	5,005	-0,05	0,10	± 16'	+3,5' -2,0'	±0,004	0,024
8244-0043		1/8			10,272	9,519		8,986			18,0			3,631		4,572		5,513						0,028
8244-0044		1/4	18	1,411	13,572	12,443	±0,004	11,644	+0,035	42	23,5		0,7	3,669		5,080		6,491		0,15	± 12'			0,042
8244-0045		3/8			17,055	15,926		15,127			24,5			4,685		6,096		7,507						0,050
8244-0046		1/2	14	1,814	21,223	19,772		18,745	+0,045	55	32,0	1,0	0,9	6,314		8,128 с		9,942		0,20	± 11'			0,105
8244-0047		3/4			26,568	25,117		24,090			33,5			6,797		8,611		10,425				+3,0' -1,5'	±0,005	0,102
8244-0048		1	11 1/2	2,209	33,228	31,461		30,211	+0,050	70	42,5	1,5	1,1	7,951		10,160		12,369		0,25	± 10'			0,244
8244-0049		1 1/4			41,985	40,218		38,968		90	54,5			8,459		10,668		12,877						0,425
8244-0050		1 1/2			48,054	46,287		45,037			56,0													0,395
8244-0051		2			60,092	58,325		57,075	+0,060	105	66,0			8,865		11,074		13,283						0,490

Пример обозначения кольца Р-Р для резьбы 1/2":
8244-0046 К 1/2" Р-Р ОСТ 1 51793-74

3. Материал - сталь марки Х ГОСТ 5950-63 или ШХ 15 ГОСТ 801-60. Допускаемая замена материала по ГОСТ 2016-68.

...бочих поверхностей HRC 58...64.

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

6. Остальные технические требования по ГОСТ 2016-68.

7. Припасовать к контркалибру - пробке К-Р ОСТ 1 51794-74 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-Р для резьбы 1/2":
8244-0046 К 1/2" Р-Р

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

11. Износ кольца проверять контркалибром-пробкой К-Р. Основная плоскость кольца не должна переходить за плоскость „1-И" пробки.

gost.e-ecolog.ru