СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

КАЛИБРЫ ДЛЯ ДЮЙМОВОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 60°

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51791—74 ÷ ОСТ 1.51811—74

Издание официальное

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.753.3 Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

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

ОСТ 1.51791-74

Взамен АН-1217

Распоряжением Министерства от 25.05 1974 г. № 087-16

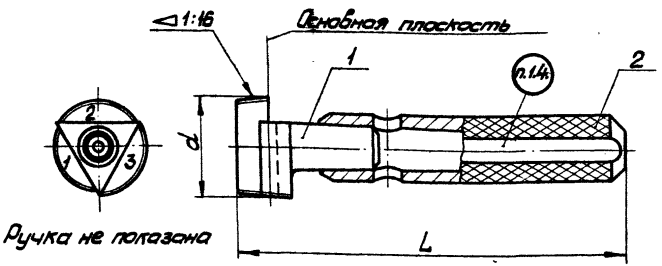
срок введения установлен с 01.01 1976 г.

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

1. Конструкция и размеры калибров-пробок

1.1. Конструкция и размеры рабочих резьбовых калибров-пробок Р-Р должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное Перепечатка воспрещена



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначения калибров-пробок	Применяемость	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на 1 дюйм n	d	L	Масса, кг	Дет. 1 Вставка	Дет. 2 Ручка ГОСТ 14748-69
							Количество	
							1	1
							Обозначение	детали
8255-0071		1/16	27	7,67	62,5	0,024	8255-0071/1	8054-0012
8255-0072		1/8		10,05	63,0	0,026	8255-0072/1	
8255-0073		1/4	18	13,24	74,5	0,032	8255-0073/1	8054-0013
8255-0074		3/8		16,72	75,5	0,040	8255-0074/1	
8255-0075		1/2	14	20,80	100,5	0,115	8255-0075/1	8054-0015
8255-0076		3/4		26,14	101,0	0,140	8255-0076/1	
8255-0077		1	11 1/2	32,71	116,5	0,310	8255-0077/1	8054-0017
8255-0078		1 1/4		41,47	117,0	0,380	8255-0078/1	
8255-0079		1 1/2		47,54	117,5	0,460	8255-0079/1	
8255-0080		2		59,58	118,0	0,600	8255-0080/1	

Пример обозначения калибра-пробки Р-Р для резьбы 1/2":
8255-0075 К 1/2" Р-Р ОСТ 1. 51791-74

1.2. Технические требования по ГОСТ 2016-68.

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

1.4. Маркировать: обозначение пробки, резьбы и дату изготовления.

Пример маркировки пробки Р-Р для резьбы 1/2":
8255-0075 К 1/2" Р-Р.

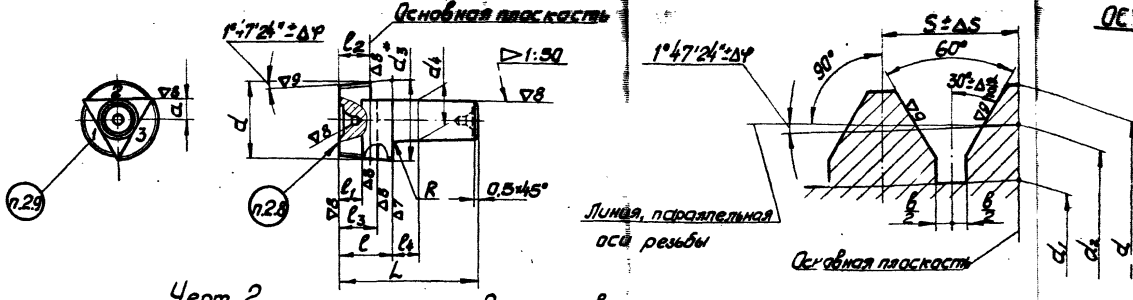
Примечания: 1. По согласованию с заказчиком разрешается изготовление калибров 1/16", 1/8" и 1 1/4" цельными.

2. Основные требования к изготовлению и контролю износа калибров приведены в ОСТ 1. 51811-74.

2. Конструкция и размеры вставок (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

▽6(▽)



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение вставок	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм n	Шаг резьбы S	Диаметры в основной плоскости d		d2		d1, не более	d3*	L	d4		l	l1 (пред. откл. +0,05)	l2 (пред. откл. ±0,025)	l3 (пред. откл. -0,05)	l4	a	R	B/2, не более	Пред. отклонения половины угла профиля Δφ/2	Пред. отклонения угла уклона Δφ	Пред. отклонения шага ΔS	Масса, кг
				номин.	пред. откл.	номин.	пред. откл.				Номин.	Пред. откл.												
8255-0071/1	1/16	27	0,941	7,67	-0,030	7,142	±0,003	6,389	7,827	22,5	4	-0,025	6,5	3,123	4,064	5,005	4	2,0	1	0,10	±16'	+2,0' -3,5'	±0,004	0,004
8255-0072/1	1/8			10,05		9,519		8,766	10,204	23,0			7,0	3,631	4,572	5,513								0,006
8255-0073/1	1/4	18	1,411	13,24	-0,035	12,443	±0,004	11,314	13,518	28,5	6		9,5	3,669	5,080	6,491	5	3,0	2	0,15	±12'	+1,5' -3,0'		0,012
8255-0074/1	3/8			16,72		15,926		14,797	17,000	29,5			10,5	4,685	6,096	7,507								0,020
8255-0075/1	1/2	14	1,814	20,80	-0,045	19,772		18,321	21,135	36,5	11	-0,035	13,5	6,314	8,128	9,942	7	5,5		0,20	±11'		±0,005	0,045
8255-0076/1	3/4			26,14		25,117		23,666	26,481	37,0			14,0	6,797	8,611	10,425			3					0,070
8255-0077/1	1	11½	2,209	32,71	-0,050	31,461		29,694	33,172	47,5	18		17,5	7,951	10,160	12,369	9	9,0	4	0,25	±10'			0,160
8255-0078/1	1¼			41,47		40,218		38,451	41,927	48,0			18,0	8,459	10,668	12,877								0,220
8255-0079/1	1½			47,54		46,287		44,520	48,028	48,5			18,5											0,300
8255-0080/1	2			59,58	-0,060	58,325		56,558	60,071	49,0			19,0	8,865	11,074	13,283								0,450

Пример обозначения вставки Р-Р для резьбы 1/2":
8255-0075/1 К 1/2" Р-Р ОСТ 1. 51791-74.

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

2.3. Твердость рабочих поверхностей вставок HRC 58...64.

2.4. Центровые отверстия по ГОСТ 14034-68, форма Т.

2.5. [illegible] заход резьбы с двух сторон до полного профиля.

2.6. Остальные технические требования по ГОСТ 2016-63.

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

2.8. Маркировать: обозначение вставки, резьбы и дату изготовления. Допускается маркировать вставки менее 3/8" на хвостовой части. Пример маркировки вставки Р-Р для резьбы 1/2": 8255-0075/1 К 1/2" Р-Р

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

2.10. Износ пробки проверять контркалибром-кольцом К-Р. Основная плоскость 2 пробки не должна переходить за плоскость „1 - износ" кольца.

* Размеры для справок.

Примечание. Условия припасовки пробки Р-Р к контркалибру-кольцу К-Р приведены в ОСТ 1. 51811-74

gost.e-ecolog.ru