

удк 62I.753.3

Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

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

ОСТ I.5I80I-74

Взамен АН-1217

Распоряжением

срок введения установлен

от 25.05 1974 г. № 087-16

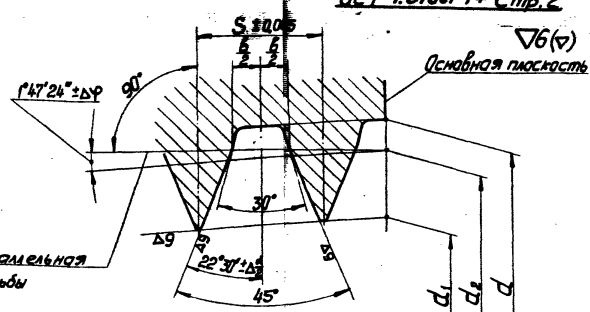
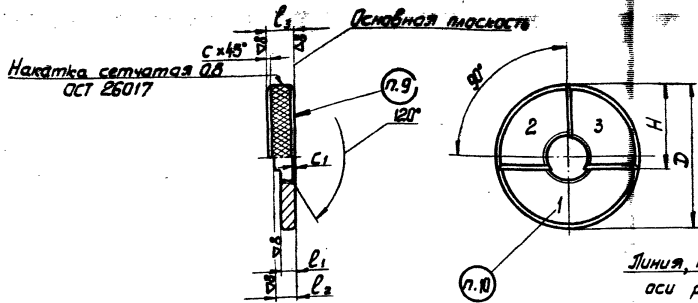
с 01.01 1976 г.

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



Размеры в мм

Обозначения капец	Применяемость	Обозначение резьбы в дюймах	Число витков на дюйм П	Шаг резьбы S	Диаметры основной плоскости			D	H	b/2, не менее	l ₁		l ₂		l ₃		C	C ₁	Пред. откл.		Масса, кг
					d, не менее	d ₁	d ₂				Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.			угла уклона Δφ	половина угла профиля Δφ	
8244-0052		1/16	27	0,941	7,99	6,434	±0,005	7,439	3,2	17,5	0,17	3,123		4,064		5,005		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		0,5			0,028
8244-0054		1/4	18	1,411	13,71	11,379		12,889	42	23,5	0,25	3,669		5,080		6,491		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	+0,05	8,128	±0,05	9,942	-0,05	1,0	0,9	±11'	0,105
8244-0057		3/4			26,75	23,751	±0,006	25,689		33,5		6,797		8,611		10,425			+3,0' -1,5'		0,102
8244-0058		1			33,45	29,779		32,159	70	42,5		7,951		10,160		12,369					0,244
8244-0059		1 1/4			42,20	38,536		40,916	90	54,5	0,40	8,459		10,668		12,877		1,5	1,1	±10'	0,425
8244-0060		1 1/2	11 1/2	2,209	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 капеца Р-РВ для резьбы 1/2":

8244-0056 К 1/2" Р-РВ ОСТ 1.51801-74

3. Материал - сталь марки X ГОСТ 5950-63 или ШХ15

ГОСТ 801-60. Допускаемая замена материала по ГОСТ 2016-68.

4. Твердость рабочих поверхностей НРС 58...64.

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

6. Остальные технические требования по ГОСТ 2016-68.

7. Приладать к контрольному калибру 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. Маркировка: обозначение капеца, резьбы и дату изготовления.

Пример маркировки капеца Р-РВ для резьбы 1/2": 8244-0056 К 1/2" Р-РВ

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

11. Уклон капеца проверять контрольным пробкой К-ГВ.

Основная плоскость капеца не должна перекашиваться за плоскостью "1-1" пробки.