

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

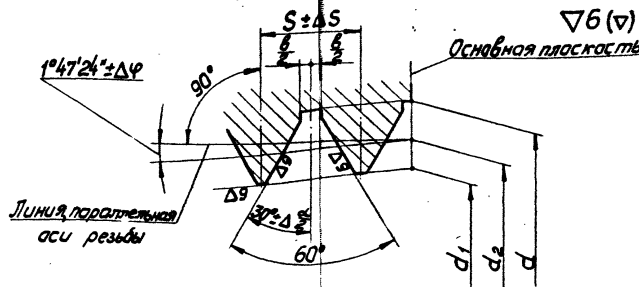
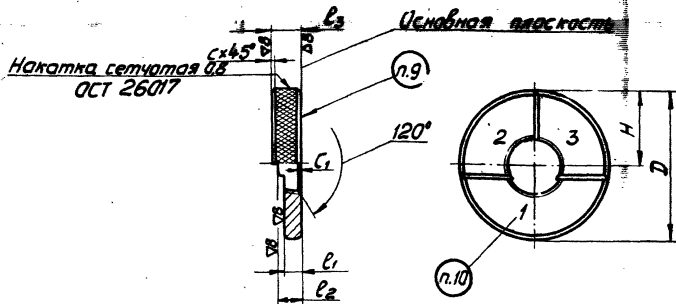
срок введения установлен

от 25.05 197 4 г. № 087-16

с 01.01 197 6 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.



Размеры в мм

Обозначения колец	Прямая часть	Область резьбы в мм	Число витков на дюйм	Шаг резьбы S	Диаметры в основной плоскости			D	H	c	c1	e1		e2		e3		b/2, не более	Пред. отклонения		Масса кг										
					d	d2	d1					Ноим.	Пред. откл.	Ноим.	Пред. откл.	Ноим.	Пред. откл.		угла профиля Δφ	шага ΔS											
					не менее	ночм.	пред. откл.															ночм.	пред. откл.								
8244-0042		1/16	27	0,941	7,895	7,142	±0,003	32	17,5	0,5	0,5	3,123		4,064		5,005	0,10	±16'	+3,5' -2,0'	±0,004	0,024										
8244-0043		1/8			10,272	9,519						8,986		42	23,5	0,7					3,669		4,572		5,513		0,028				
8244-0044		1/4			13,572	12,443						11,644	+0,035	42	23,5	0,7					3,669		5,080		6,491		0,042				
8244-0045		3/8	18	1,411	17,055	15,926	±0,004	55	32,0	1,0	0,9	4,685		6,086		7,507	0,15	±12'			0,050										
8244-0046		1/2			21,223	19,772						18,745	+0,045	55	32,0	1,0					0,9	6,314	+0,025	8,128	±0,025	9,942	-0,05	±11'			0,105
8244-0047		3/4			26,568	25,117						24,090		55	33,5	1,0					0,9	6,797		8,611		10,425					
8244-0048		1	33,228	31,461	30,211		70	42,5	1,5	1,1	7,951		10,160		12,369			0,244													
8244-0049		1 1/4	11 1/2	2,209	41,935	40,218	±0,004	90	54,5	1,5	1,1	8,459		10,668		12,877	0,25	±10'			0,425										
8244-0050		1 1/2			46,054	46,287						45,037		90	56,0	1,5					1,1	8,459		10,668		12,877			0,395		
8244-0051		2	60,092	58,325	57,075	+0,060	105	66,0	2,0	1,5	1,1	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.

4. Твердость рабочих поверхностей HRC 58...64.

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

6. Остальные технические требования по ГОСТ 2016-68.

7. Приспособить к контрольному-пробке К-Р ОСТ 1.51794-74 согласно ОСТ 1.51811-74.

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

9. Маркировка: обозначение кольца, резьбы и даты 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. Узел кольца проверить контрольным-пробкой К-Р. Основная плоскость кольца не должна переходить за плоскость 1-й пробки.