

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

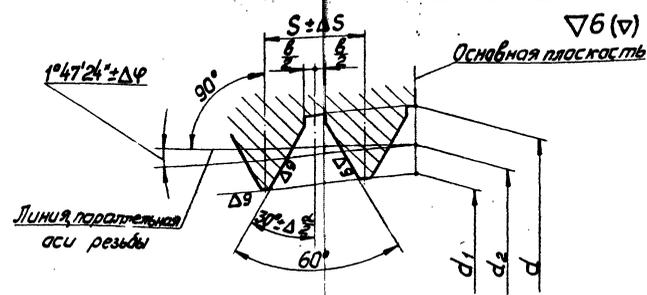
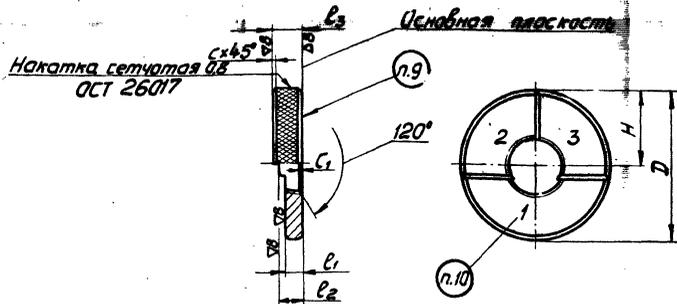
срок введения установлен

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 резьбе 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					Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		угла профиля Δφ	шага ΔS		
					не менее	ночм.	пред. откл.															ночм.
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	18,0	0,5					0,7	3,631
8244-0044		1/4	18	1,411	13,572	12,443		42	23,5	0,7	0,7	3,669		5,080		6,491	0,15	±12'			0,042	
8244-0045		3/8			17,055	15,926						15,127		55	24,5	0,9					0,9	4,685
8244-0046		1/2	14	1,814	21,223	19,772	±0,004	55	32,0	1,0	0,9	6,314	+0,05	8,128	±0,025	9,942	-0,05	0,20	±11'	+3,0' -1,5'	±0,005	0,105
8244-0047		3/4			26,568	25,117						24,090		70	33,5	1,1						1,1
8244-0048		1	11 1/2	2,209	33,228	31,461		70	42,5	1,5	1,1	7,951		10,160		12,369	0,25	±10'			0,244	
8244-0049		1 1/4			44,935	40,218						38,968	+0,050	90	54,5	1,5					1,5	8,459
8244-0050		1 1/2			46,054	46,287			56,0												0,395	
8244-0051		2			60,092	58,325			66,0												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 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. Узел кольца проверить контрольным-пробкой К-Р.

Основная плоскость кольца не должна переходить за плоскость 1-й пробки.