

удк 621.753.3

Группа Г28

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

---

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

ОСТ 1.51801-74

Взамен АН-1217

Распоряжением

срок введения установлен

от 25.05 197 4 г. № 087-16

с 01.01 197 6 г.

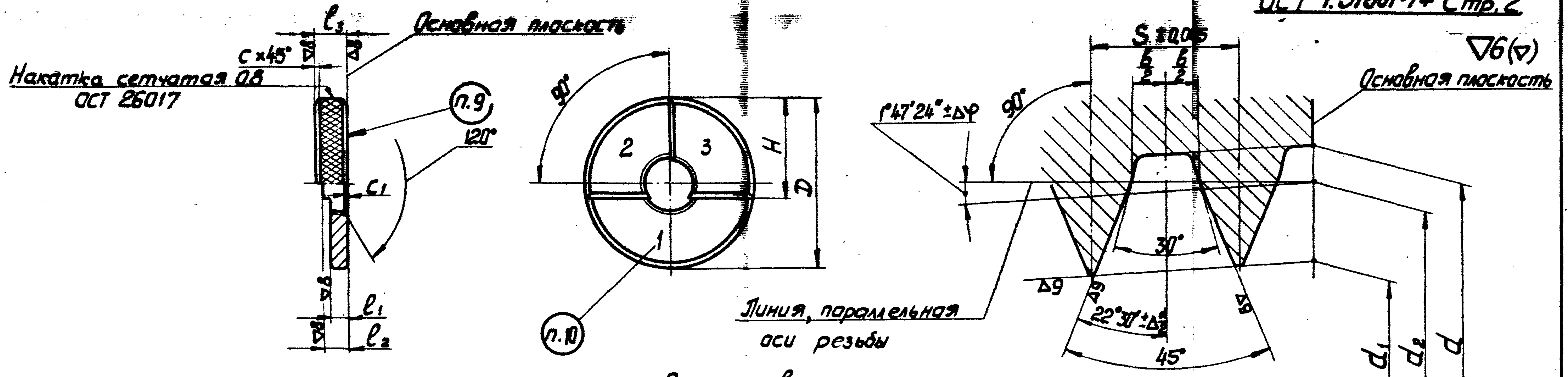
1. Настоящий стандарт распространяется на калибры-кольца рабочие резьбовые Р-РВ для контроля высоты профиля конической резьбы по ГОСТ 6111-52.

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 колец	Применяемость	Обозначение резьбы в дюймах	Число витков на дюйм П	Шаг резьбы S	Диаметры в основной плоскости			D	H	v/2, не менее	l1		l2		l3		c	c1	Пред. откл.		Масса, кг	
					d, не менее	d1					d2	Пред. откл.	Пред. откл.	Пред. откл.	Пред. откл.	угла уклона Δφ			половины угла профиля Δ/2			
						номин.	номин.													номин.		номин.
8244-0052		1/16	27	0,941	7,99	6,434	±0,005	7,439	32	17,5	0,17	3,123		4,064		5,005		0,5	+3,5'	±16'	0,024	
8244-0053		1/8	27	0,941	10,36	8,811	±0,005	9,816	32	18,0	0,17	3,631		4,572		5,513		0,5	-2,0'	±16'	0,028	
8244-0054		1/4	18	1,411	13,71	11,379	±0,005	12,889	42	23,5	0,25	3,669		5,080		6,491		0,7		±12'	0,042	
8244-0055		3/8	18	1,411	17,19	14,862	±0,005	16,372	42	24,5	0,25	4,685		6,096		7,507		0,7		±12'	0,050	
8244-0056		1/2	14	1,814	21,40	18,406	±0,006	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	14	1,814	26,75	23,751	±0,006	25,689	55	33,5	0,32	6,797	+0,05	8,611	±0,05	10,425	-0,05	1,0	0,9	+3,0'	±11'	0,102
8244-0058		1	11 1/2	2,209	33,45	29,779	±0,006	32,159	70	42,5	0,40	7,951	+0,05	10,160	±0,05	12,369	-0,05	1,0	0,9	-1,5'	±11'	0,244
8244-0059		1 1/4	11 1/2	2,209	42,20	38,536	±0,006	40,916	90	54,5	0,40	8,459	+0,05	10,668	±0,05	12,877	-0,05	1,5	1,1	±10'	0,425	
8244-0060		1 1/2	11 1/2	2,209	48,27	44,605	±0,006	46,985	90	56,0	0,40	8,459	+0,05	10,668	±0,05	12,877	-0,05	1,5	1,1	±10'	0,395	
8244-0061		2	11 1/2	2,209	60,31	56,643	±0,006	59,023	105	66,0	0,40	8,865	+0,05	11,074	±0,05	13,283	-0,05	1,5	1,1	±10'	0,490	

Пример обозначения кольца 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. Припасовать к конгркалибром-пробкам 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. Маркировать: обозначение кольца, резьбы и дату изготовления. Пример маркировки кольца Р-РВ для резьбы 1/2":

8244-0056 К 1/2" Р-РВ

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

11. Износ кольца проверять конгркалибром-пробкой К-ГВ.

Основная плоскость кольца не должна переходить за плоскость "1-И" пробки.