

удк 621.753.3

Группа Г28

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ-КОЛЬЦА РАБОЧИЕ ГЛАДКИЕ Р-Г  
ДЛЯ КОНТРОЛЯ ВЫСОТЫ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51796-74

Взамен АН-1217

Распоряжением Министерства

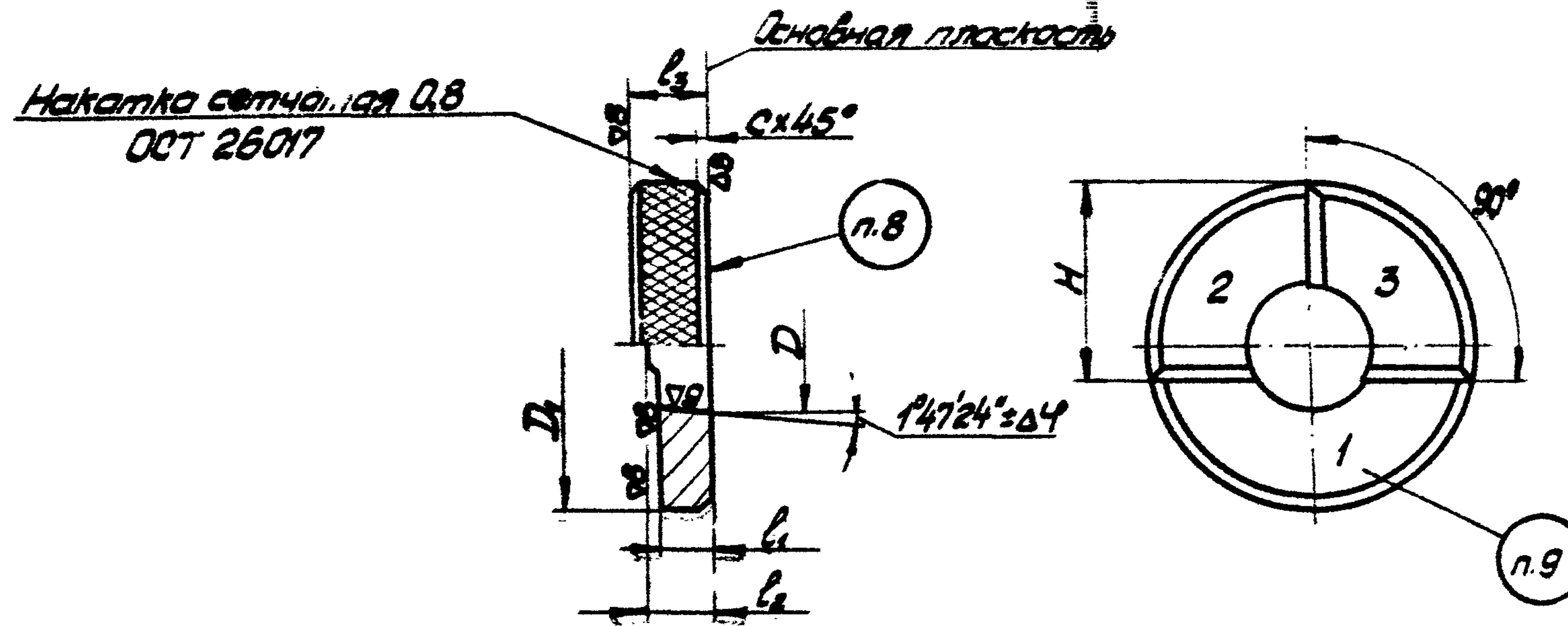
от 25.05 1974 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01.01 1976 г.

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

2. Конструкция и размеры рабочих гладких калибров-колец Р-Г должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

Обозначения колец	Применение	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм n	Диаметр в основной плоскости D		D <sub>1</sub>	H	C	l <sub>1</sub>		l <sub>2</sub>		l <sub>3</sub>		Δ4	Масса, кг
				Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
8124-0001		1/16	27	7,850	±0,003	32	17,5	0,5	3,123		4,064		5,005	±25'	0,023	
8124-0002		1/8		10,227			18,0				4,572		5,513		0,026	
8124-0003		1/4	18	13,507		42	23,5				5,080		6,491	±2'	0,050	
8124-0004		3/8		16,990			24,5				6,096		7,507		0,073	
8124-0005		1/2	14	21,138	±0,004	55	32,0	1,0	6,314	+0,05	8,128	±0,025	9,942	±15'	0,130	
8124-0006		3/4		26,483			33,5				6,797		10,425		0,125	
8124-0007		1	11 1/2	33,143		70	42,5				10,160		12,369		0,235	
8124-0008		1 1/4		41,900			54,5				10,668		12,877		0,410	
8124-0009		1 1/2	11 1/2	47,969		90	56,0								0,310	
8124-0010		2		60,007			105				66,0		8,865		11,074	13,283

Пример обозначения кольца Р-Г для резьбы 1/2":  
8124-0005 К 1/2" Р-Г ОСТ 1. 51796-74

3. Материал - сталь марки X ГОСТ 5950-63 или ШХ 15 ГОСТ 801-60. Допускаемая замена материала по ГОСТ 2015-69.

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

5. Остальные технические требования по ГОСТ 2015-69.

6. Припасовать к контрольному пробке К-Г ОСТ 1.51797-74 согласно ОСТ 1. 51811-74

7. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 2015-69.

8. Маркировка: обозначение кольца, резьбы и даты изготовления. Пример маркировки кольца Р-Г для резьбы 1/2":  
8124-0005 К 1/2" Р-Г

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

10. Узнос кольца проверять контрольным пробкой К-Г. Основная плоскость кольца не должна переходить за плоскость "1-И" пробки.