

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

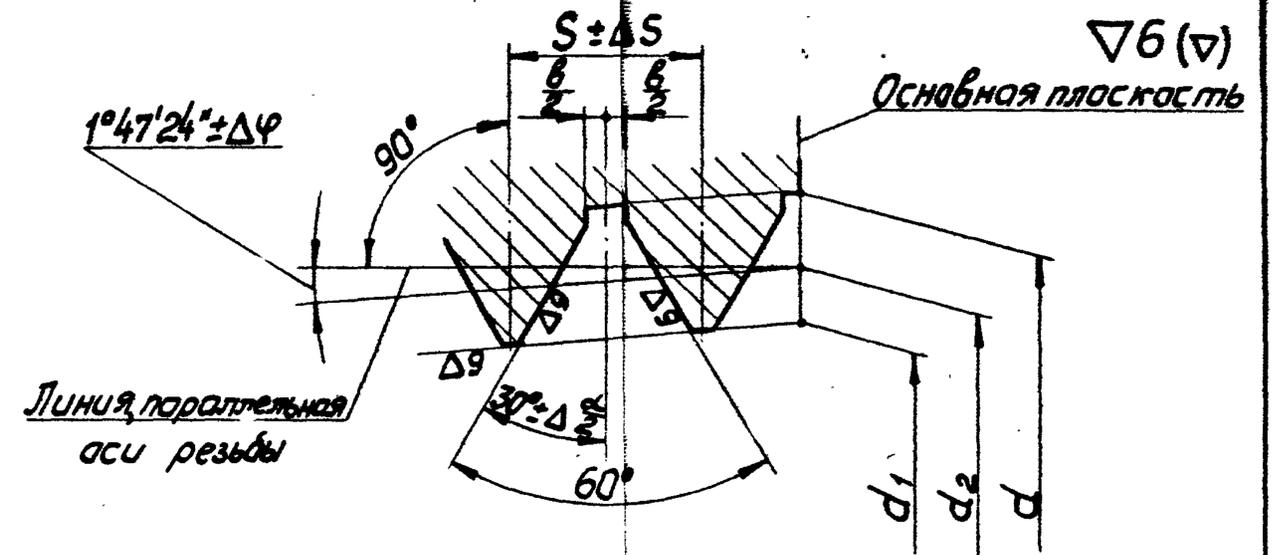
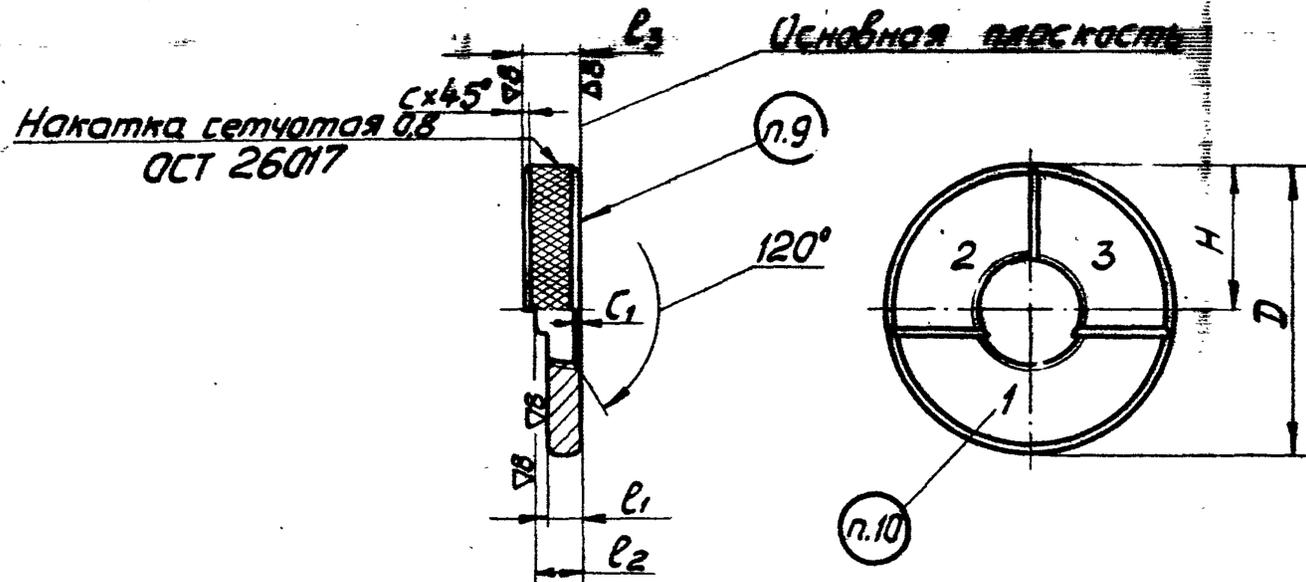
от 25 05 197 4 г. № 087-16

срок введения установлен

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

Обозначение кольца	Применяемая резьба в дюймах	Число витков на дюйм n	Шаг резьбы S	Диаметры в основной плоскости			D	H	c	c1	r1		r2		r3		b/2' не более	Пред. отклонения			Масса кг				
				d	d2	d1					Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.		по профилю	угла уклона	шага					
				не менее	номинал.	пред. откл.					номинал.	пред. откл.	номинал.	пред. откл.	номинал.	пред. откл.		Δα/2	Δφ	ΔS					
8244-0042	1/16	27	0,941	7,895	7,142	±0,003	32	17,5	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	18,0	3,031	4,572	5,513	0,028
8244-0044	1/4	18	1,411	13,572	12,443	±0,004	42	23,5	0,7	3,669	5,080	6,491	0,15	± 12'						0,042					
8244-0045	3/8			17,055	15,926															15,127	24,5	4,685	6,096	7,507	0,050
8244-0046	1/2	14	1,814	21,223	19,772	±0,004	55	32,0	1,0	0,9	6,314	8,128	9,942	0,20	± 11'					0,105					
8244-0047	3/4			26,568	25,117															24,090	33,5	6,797	8,611	10,425	0,102
8244-0048	1	11 1/2	2,209	33,228	31,461	±0,005	70	42,5	1,5	1,1	7,951	10,160	12,369	0,25	± 10'					0,244					
8244-0049	1 1/4			41,985	40,218															38,968	54,5	8,459	10,668	12,877	0,425
8244-0050	1 1/2			48,054	46,287															45,037	56,0				0,395
8244-0051	2			60,092	58,325		105	66,0		8,865	11,074	13,283							0,490						

Пример обозначения кольца P-P для резьбы 1/2":

8244-0046 K 1/2" P-P OCT 1.51793-74

3. Материал-сталь марки X ГОСТ 5950-63 или ШХ 15 ГОСТ 601-60. 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. Припасовать к контралибру-пробке K-P OCT 1.51794-74 согласно OCT 1.51811-74.

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

9. Маркировать: обозначение кольца, резьбы и дату изготовления. Пример маркировки кольца P-P для резьбы 1/2":

8244-0046 K 1/2" P-P

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

11. Узел кольца проверять контралибром-пробкой K-P. Основная плоскость кольца не должна переходить за плоскость 1-й пробки.