

удк 62I.753.3

Группа Г28

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

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

**ОСТ** I.5I80I-74

Взамен АН-1217

Распоряжением

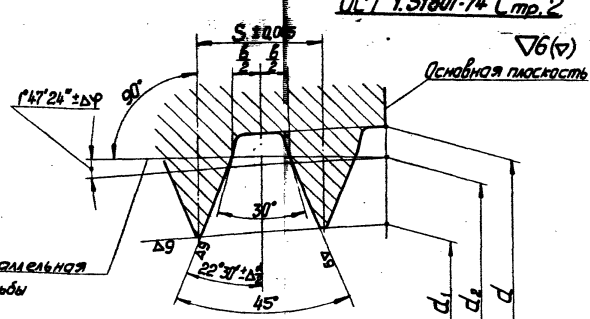
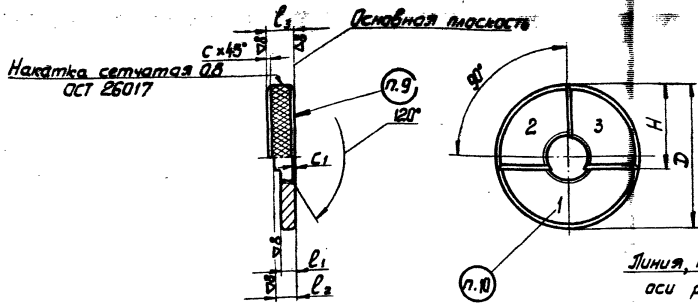
срок введения установлен

от 25.05 1974 г. № 087-16

с 01.01 1976 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.



Размеры в мм

Обозначения капец	Применение - марка	Обозначение резьбы в дюймах	Число витков на дюйм П	Шаг резьбы S	Диаметры основной плоскости			D	H	b/2, не менее	l <sub>1</sub>		l <sub>2</sub>		l <sub>3</sub>		C	C <sub>1</sub>	Пред. откл.		Масса, кг		
					d, не менее	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>				Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.	Номинал.	Пред. откл.			угла уклона Δφ	половина угла профиля Δψ			
																						пред. откл.	номинал.
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'	-2,0'	±16'	0,024	
8244-0053		1/8			10,36	8,811		9,816		18,0		3,631		4,572		5,513		0,5				0,028	
8244-0054		1/4	18	1,411	13,71	11,379		12,889	42	23,5	0,25	3,669		5,080		6,491		0,7				0,042	
8244-0055		3/8			17,19	14,862		16,372		24,5		4,685		6,096		7,507						0,050	
8244-0056		1/2	14	1,814	21,40	18,406		20,344	55	32,0	0,32	6,314	+0,05	8,128	±0,05	9,942	-0,05	1,0	0,9			0,105	
8244-0057		3/4			26,75	23,751	±0,006	25,689		33,5		6,797		8,611		10,425				+3,0'	-1,5'	±11'	0,102
8244-0058		1			33,45	29,779		32,159	70	42,5		7,951		10,160		12,369							0,244
8244-0059		1 1/4	11 1/2	2,209	42,20	38,536		40,916	90	54,5	0,40	8,459		10,668		12,877		1,5	1,1			±10'	0,425
8244-0060		1 1/2			48,27	44,605		46,985		56,0													0,395
8244-0061		2			60,31	56,643		59,023	105	66,0		8,865		11,074		13,283							0,490

Пример обозначения капеца 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. Принадлежит к контрольному прибору 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. Маркировка: обозначение капеца, резьбы и дату изготовления. Пример маркировки капеца Р-РВ для резьбы 1/2":

8244-0056 К 1/2" Р-РВ

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

11. Уклон капеца проверять контрольным прибором К-ГВ.

Основная плоскость капеца не должна перекашиваться за плоскостью "1-1" пробки.