

УДК 621.753.3

Группа Г-28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ ДЛЯ ДЮЙМОВОЙ КОНИЧЕСКОЙ
РЕЗЬБЫ С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 60°
Технические требования

ОСТ 1.51811-74

Взамен АН-1217

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 25.05 197 4 г. № 087-16

с 01.01.76 197 г.

1. Настоящий стандарт устанавливает основные требования к изготовлению и контролю износа калибров.

2. Шаг резьбы калибров измеряется параллельно оси резьбы. Биссектриса угла профиля перпендикулярна оси резьбы. Форма проточки по впадинам резьбовых калибров — произвольная.

Предельные отклонения шага резьбы калибров относятся к отклонениям расстояний между любыми витками.

3. Предельные отклонения среднего диаметра резьбы калибров в любом сечении не должны превышать предельных отклонений среднего диаметра в основной плоскости.

4. Рабочие калибры-кольца должны быть припасованы к контрольным пробкам (согласно табл. I) так, чтобы торец кольца совпадал с уступом в основной или измерительной плоскости у пробки или не доходил до него не более, чем на 0,1 мм.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

К каждой партии колец должна быть приложена контрольная пробка, к которой припасованы кольца.

Количество припасованных колец к одной контрольной пробке не должно превышать 15 штук.

Таблица I

| Рабочие контрольные калибры | | Контркалибры для припасовки и контроля износа рабочих контрольных калибров | |
|-----------------------------|--|--|---|
| Обозначение стандарта | Наименование | Обозначение стандарта | Наименование |
| ОСТ 1.51791-74 | Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-Р | ОСТ 1.51792-74 | Контркалибры-кольца резьбовые К-Р |
| ОСТ 1.51792-74 | * Контркалибры-кольца резьбовые К-Р | ОСТ 1.51794-74 | Контркалибры-пробки резьбовые К-Р |
| ОСТ 1.51793-74 | Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-Р | ОСТ 1.51794-74 | Контркалибры-пробки резьбовые К-Р |
| ОСТ 1.51796-74 | Калибры-кольца рабочие гладкие Р-Г | ОСТ 1.51797-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-Г |
| ОСТ 1.51798-74 | Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-РЗ | ОСТ 1.51799-74 | Контркалибры-кольца гладкие К-ГВ |
| ОСТ 1.51799-74 | * Контркалибры-кольца гладкие К-ГВ | ОСТ 1.51800-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-ГВ ₁ |
| ОСТ 1.51801-74 | Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-РВ | ОСТ 1.51802-74 | * Контркалибры-пробки резьбовые К-РВ |
| | | ОСТ 1.51803-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-ГВ |
| ОСТ 1.51805-74 | Калибры-кольца рабочие гладкие Р-ГН ₁ | ОСТ 1.51806-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-ГН ₁ |
| ОСТ 1.51807-74 | Калибры-кольца рабочие гладкие Р-ГН ₂ | ОСТ 1.51808-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-ГН ₂ |
| ОСТ 1.51809-74 | Калибры-кольца рабочие гладкие Р-ГС | ОСТ 1.51810-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-ГС |

* Износ не проверяется.

5. Рабочие резьбовые калибры-пробки Р-Р и Р-РВ должны быть припасованы соответственно к контркалибрам-кольцам К-Р и К-ГВ (согласно табл. I) так, чтобы торец кольца совпадал с уступом в основной плоскости у пробки или не доходил до него не более, чем на 0,1 мм.

✓ К каждой партии пробок должно быть приложено контрольное кольцо, к которому припасованы пробки.

Количество припасованных пробок к одному контрольному кольцу не должно превышать 15 штук.

✓ 6. Контркалибры-кольца резьбовые К-Р и гладкие К-ГВ должны быть припасованы соответственно к контркалибрам-пробкам К-Р и К-ГВ_I (согласно табл. I) так, чтобы торец кольца совпадал с уступом в основной плоскости у пробки или не доходил до него не более чем на 0,02 мм.

7. Допускаемый износ рабочих калибров не должен превышать величин, соответствующих смещению основной или измерительной плоскости, указанных в табл. 2.

Таблица 2

| Номинальный размер резьбы в дюймах | Предельное смещение основной или измерительной плоскости калибра в мм | |
|------------------------------------|---|---|
| | Р-Р, Р-Г, Р-РВ | Р-ГН, Р-ГН _I , Р-ГС, Р-ГН ₂ |
| 1/16 - 3/8 | 0,25 | 0,15 |
| 1/2 - 3/4 | 0,30 | 0,18 |
| 1 - 2 | 0,35 | 0,20 |

Примечание. Допускаемый износ калибров, указанных в табл. I принят по табл. 2.

8. Величина износа рабочих калибров-колец должна периодически проверяться с помощью контркалибров-пробок согласно табл. I.

При этом основная или измерительная плоскость кольца не должна переходить за плоскость "I-и" пробки.

9. Величина износа рабочих резьбовых калибров-пробок Р-Р и Р-РВ должна периодически проверяться с помощью контракалибров-колец К-Р и К-ГВ.

При этом основная плоскость пробки не должна переходить за плоскость "I-износ" кольца.

10. Величина износа рабочих калибров, не указанных в табл. I, должна проверяться универсальными средствами измерения.

11. Размеры заготовок (накатываемых деталей) должны выдерживаться в пределах одной ступени "M" кольца Р-ГН₁ или Р-ГН₂.

Примечание. В технологической карте заготовки под накатывание резьбы должны быть указаны размер заготовки, определяемый опытным путем, обозначение кольца, номер ступени (между плоскостями 1 и 2 или 2 и 3).

Исходя из размеров заготовки должно быть заказано кольцо Р-ГН₁ или Р-ГН₂.

12. Применяемость и правила контроля калибрами указаны в приложении I к настоящему стандарту.

13. Контроль конической резьбы в производстве рекомендуется производить в соответствии с приложением 2.

14. Замена калибров по ранее действовавшей нормали АН-1217 на калибры по настоящим стандартам должна производиться согласно приложению 3.

15. Методика расчета калибров приведена в приложении 4 к настоящему стандарту.

ПРИЛОЖЕНИЕ I к ОСТ I.51811-74

Рекомендуемое

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ И ПРАВИЛА КОНТРОЛЯ КАЛИБРАМИ

1. Калибры типов Р-Г* и Р-РВ применяют в случаях предъявления к изделиям повышенных требований к герметичности, частой сборки и разборки. Эти калибры изготавливаются по требованию заказчика.

2. Калибрами типа Р-Р контролируют средний диаметр резьбы изделий в основной плоскости.

При свинчивании калибра типа Р-Р с изделием торец изделия должен находиться между измерительными плоскостями (уступами) калибра или совпадать с одной из них.

При этом использование уступа 3 калибров типа Р-Р разрешается при окончательном контроле и не рекомендуется в процессе изготовления изделия.

3. Калибрами типов Р-Г и Р-РВ контролируют отклонения расстояний вершины и впадины резьбы от линии среднего диаметра.

Калибры типов Р-Г и Р-РВ применяют только в сочетании с резьбовыми калибрами типа Р-Р. При этом положение одноименных измерительных плоскостей калибров Р-Р и Р-Г, а также Р-Р и Р-РВ по отношению к торцу изделия должно совпадать.

Допускаемое несоответствие не должно превышать величин, указанных в табл. I.

Таблица I

| | | | |
|--|------------|------------|------------|
| Номинальный диаметр резьбы в дюймах | 1/16 и 1/8 | 1/4 и 3/8 | 1/2 - 2 |
| Допускаемое несоответствие одноименных измерительных плоскостей калибров типов Р-Р и Р-Г; Р-Р и Р-РВ | $\pm 0,70$ | $\pm 1,00$ | $\pm 1,30$ |

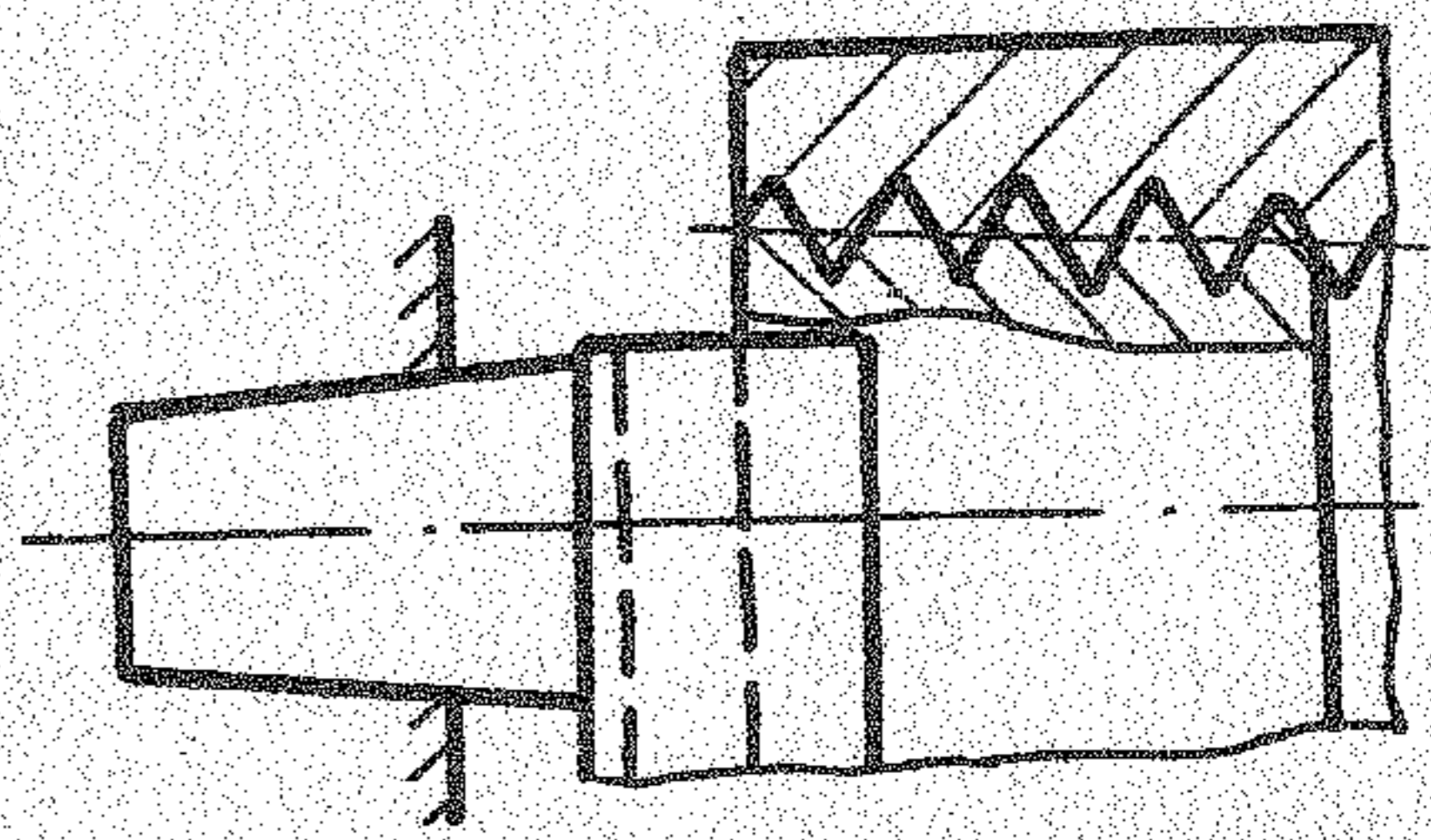
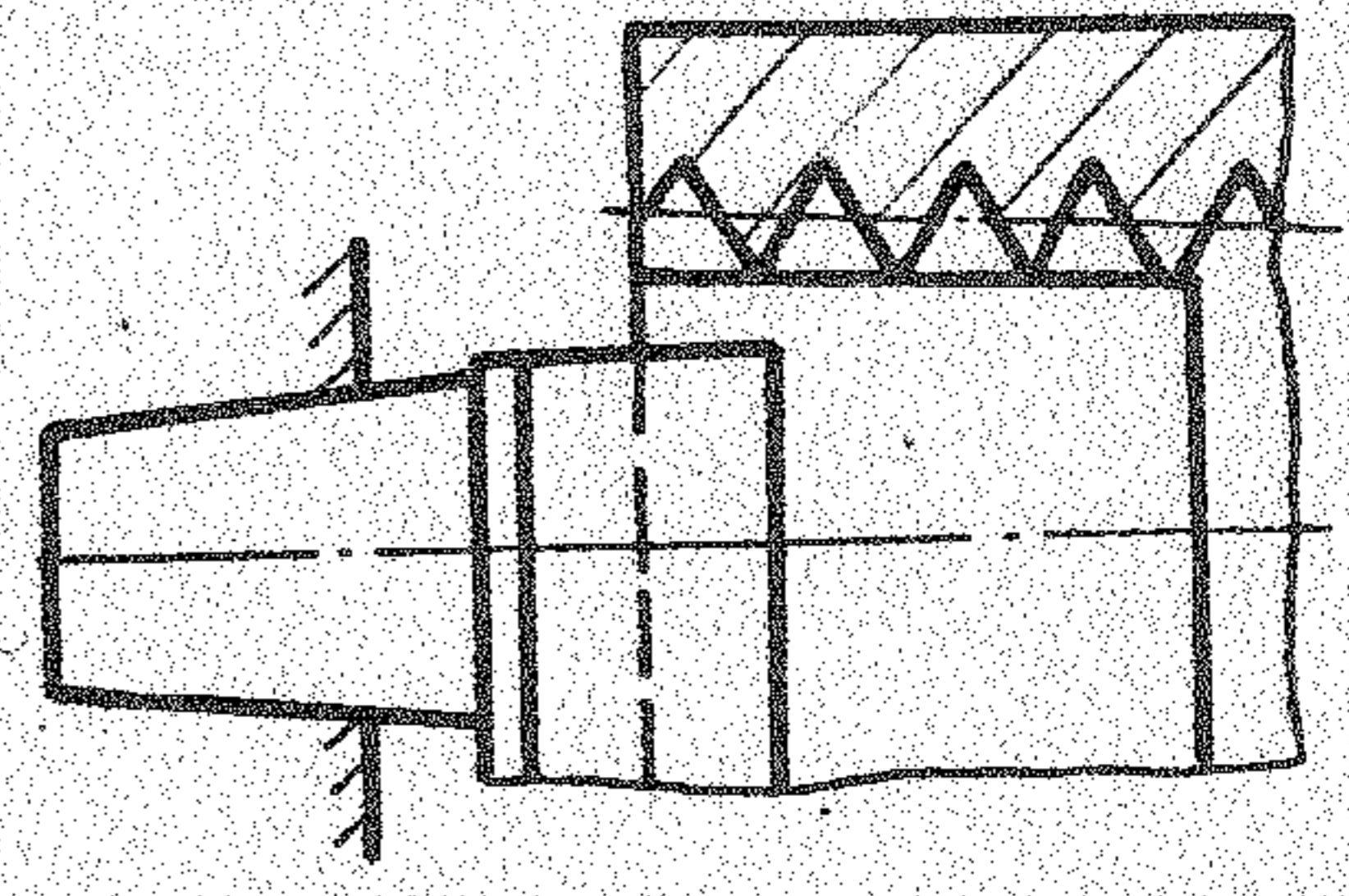
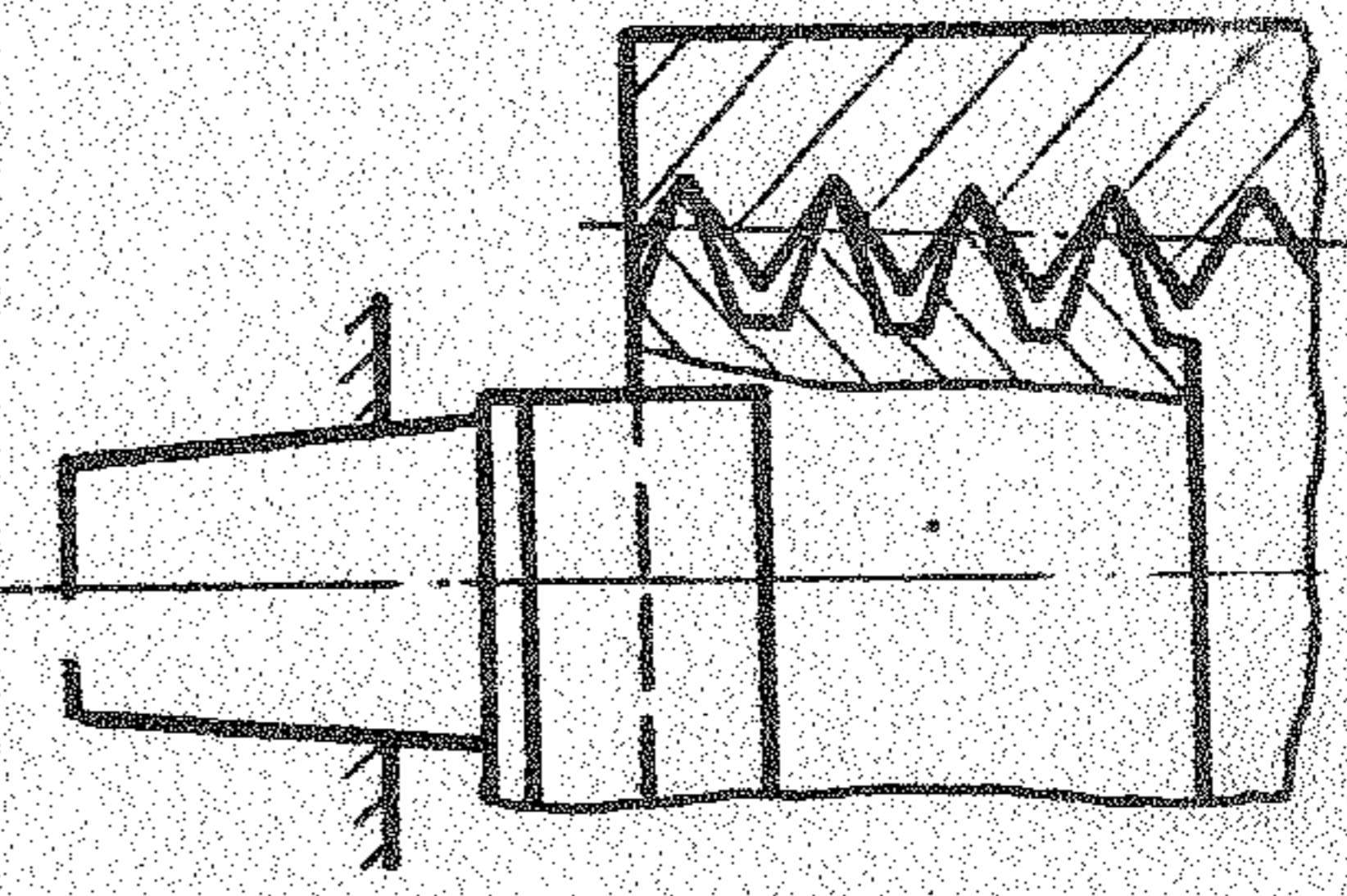
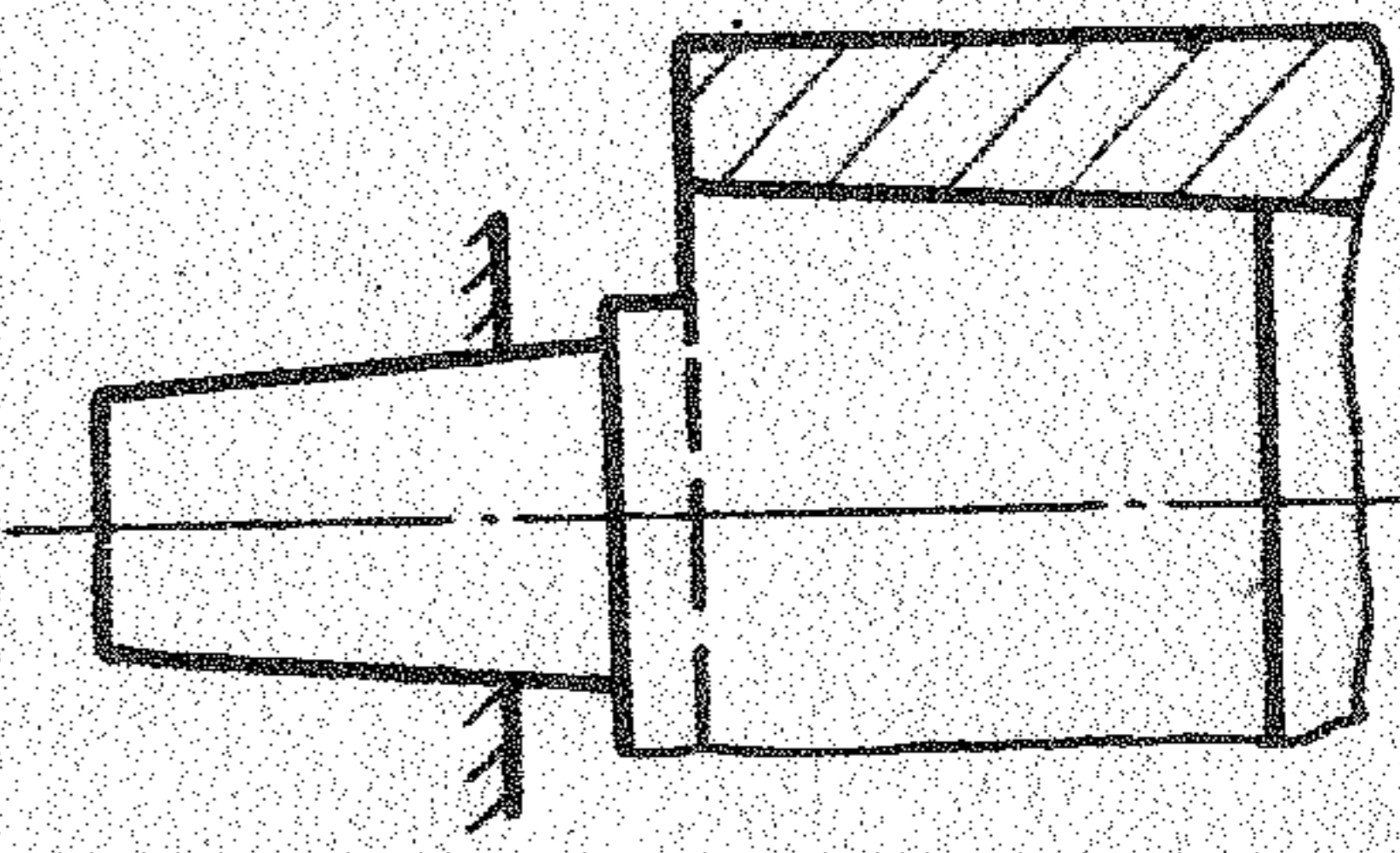
* Основание. ГОСТ 6485-69. Приложение II I.

4. У резьбовых колец типов Р-Р и Р-РВ предельные отклонения наружного диаметра, шага, половины угла профиля и угла уклона обеспечиваются резьбообразующим инструментом.

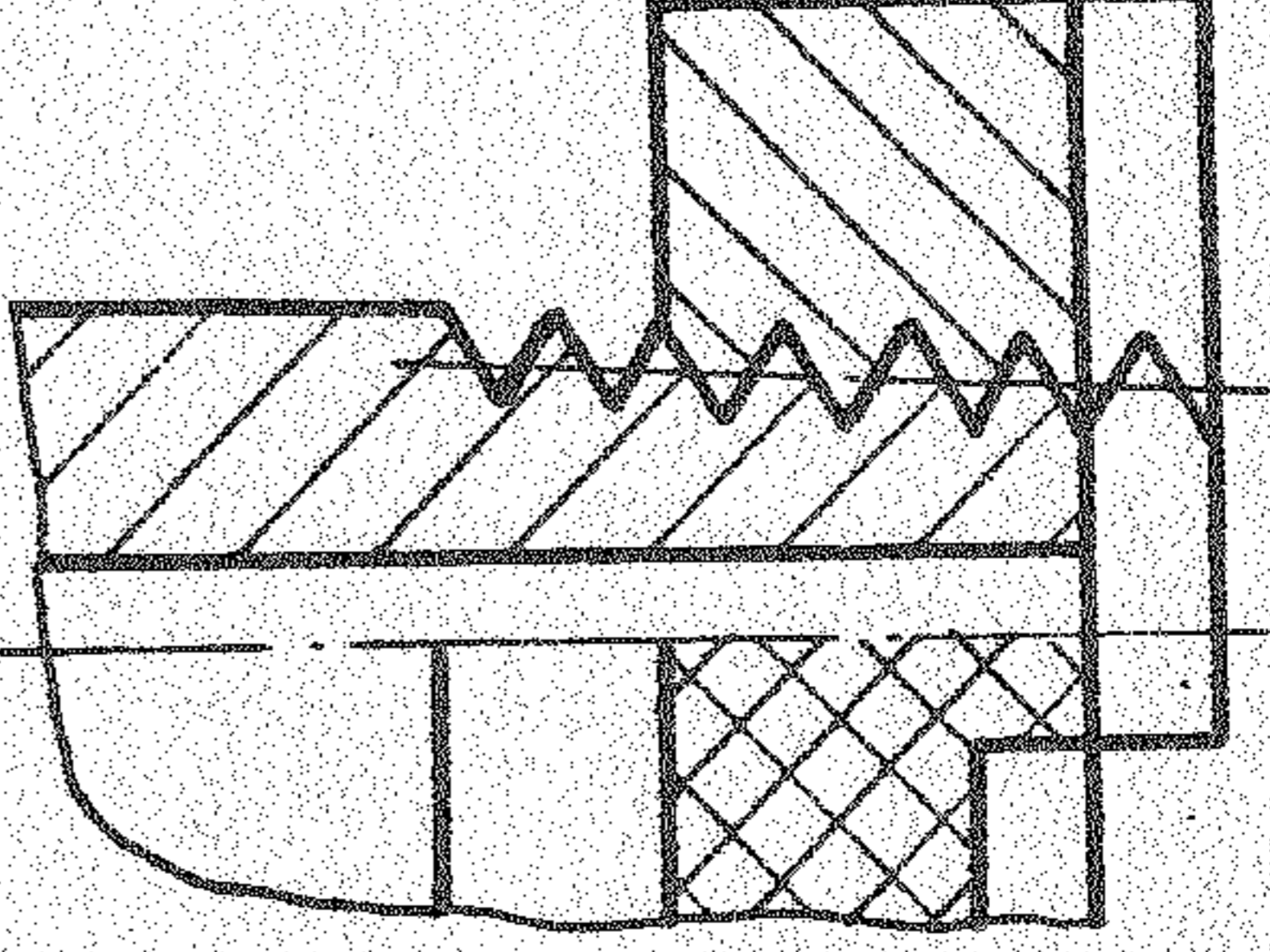
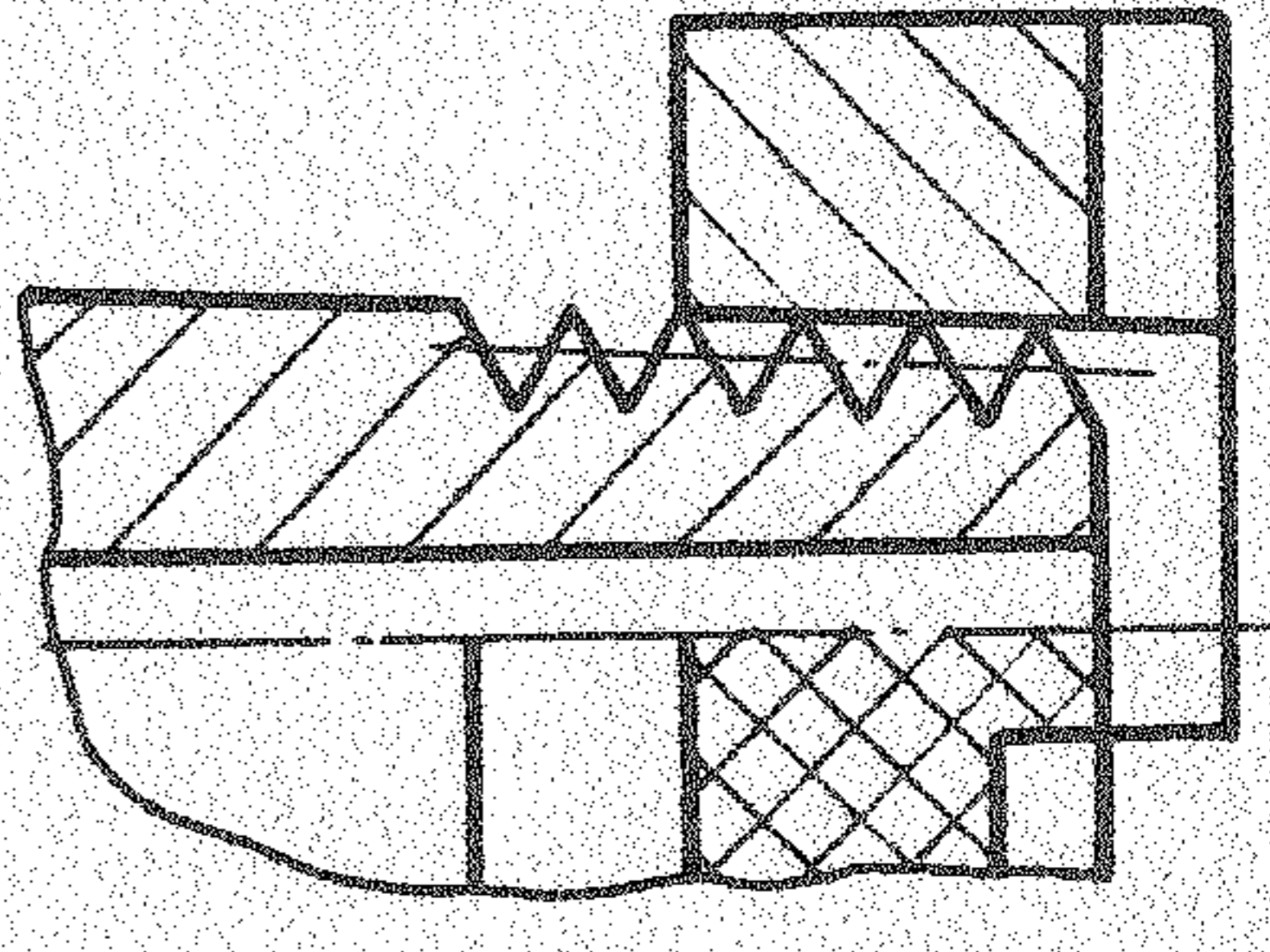
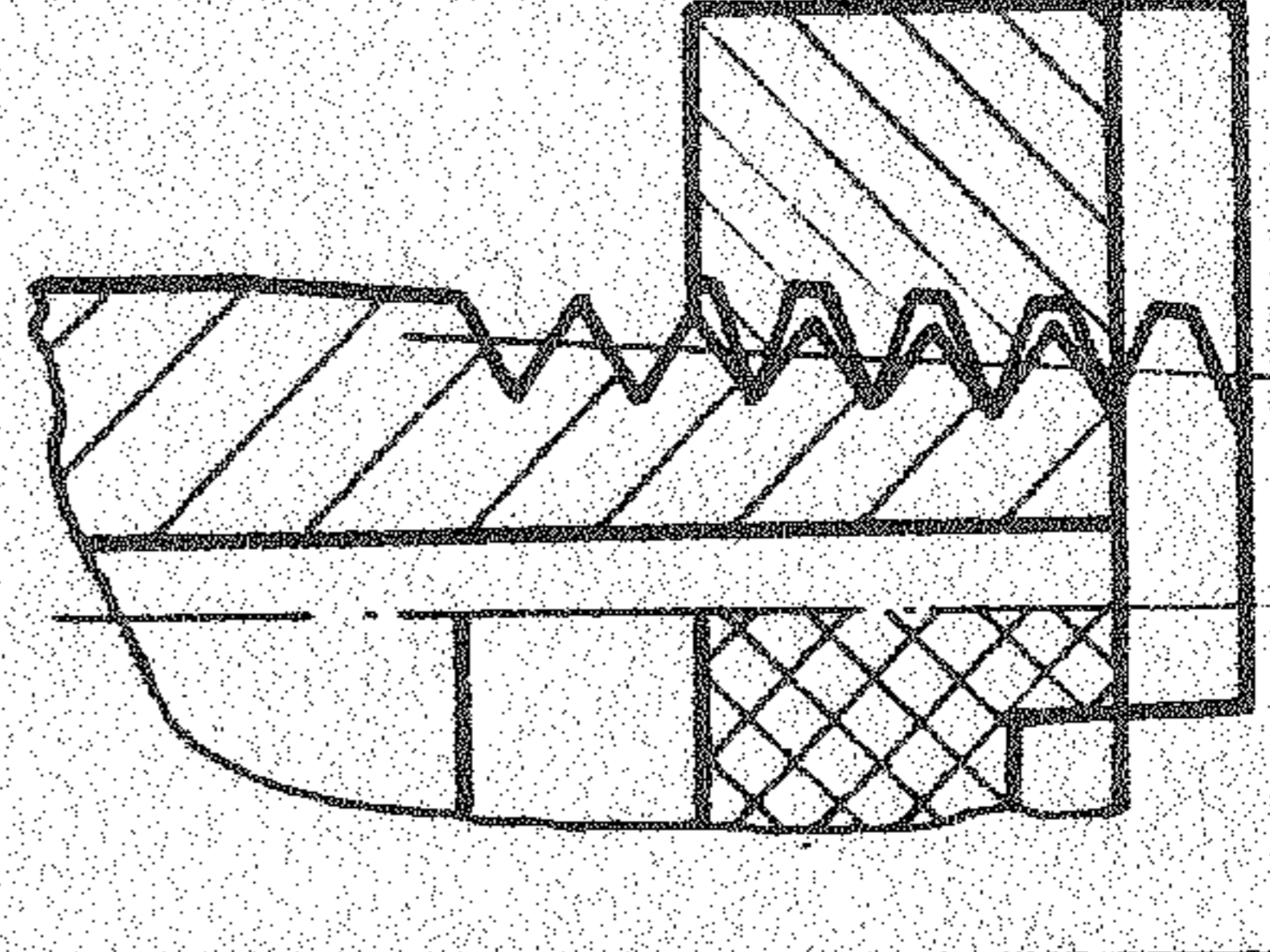
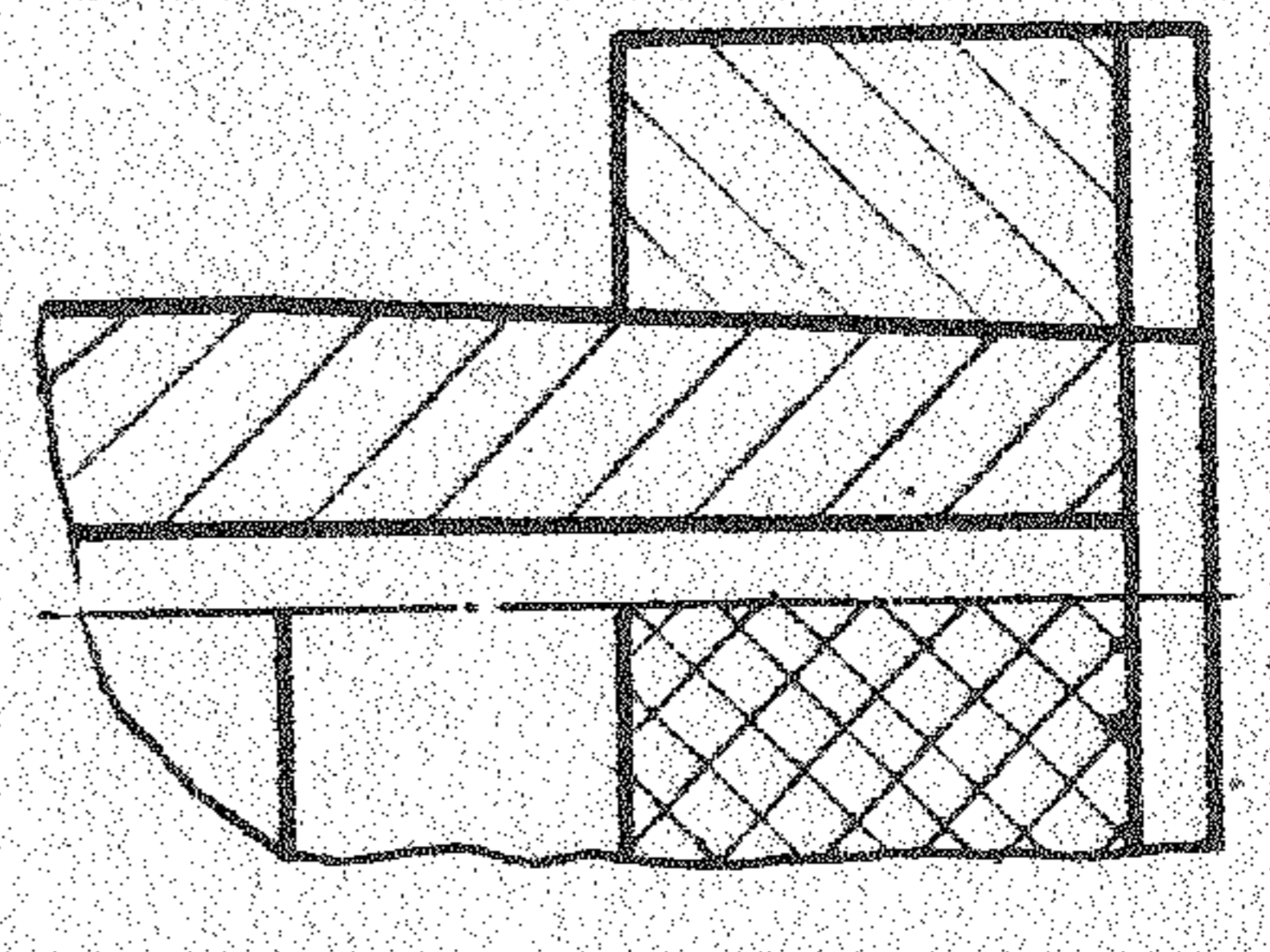
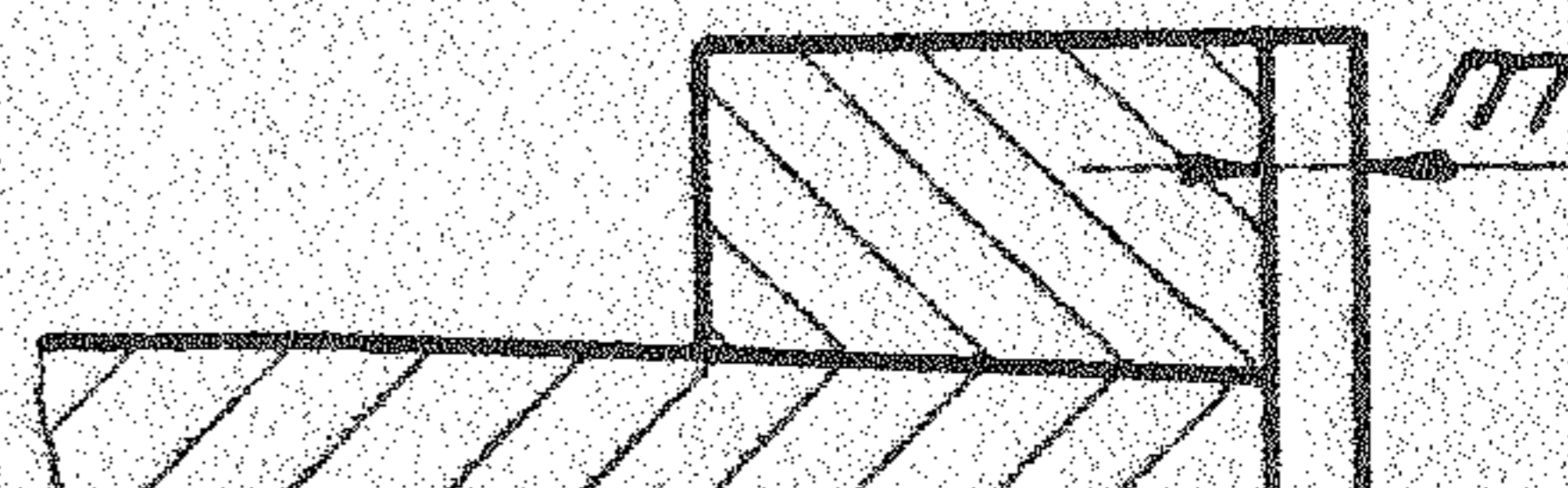
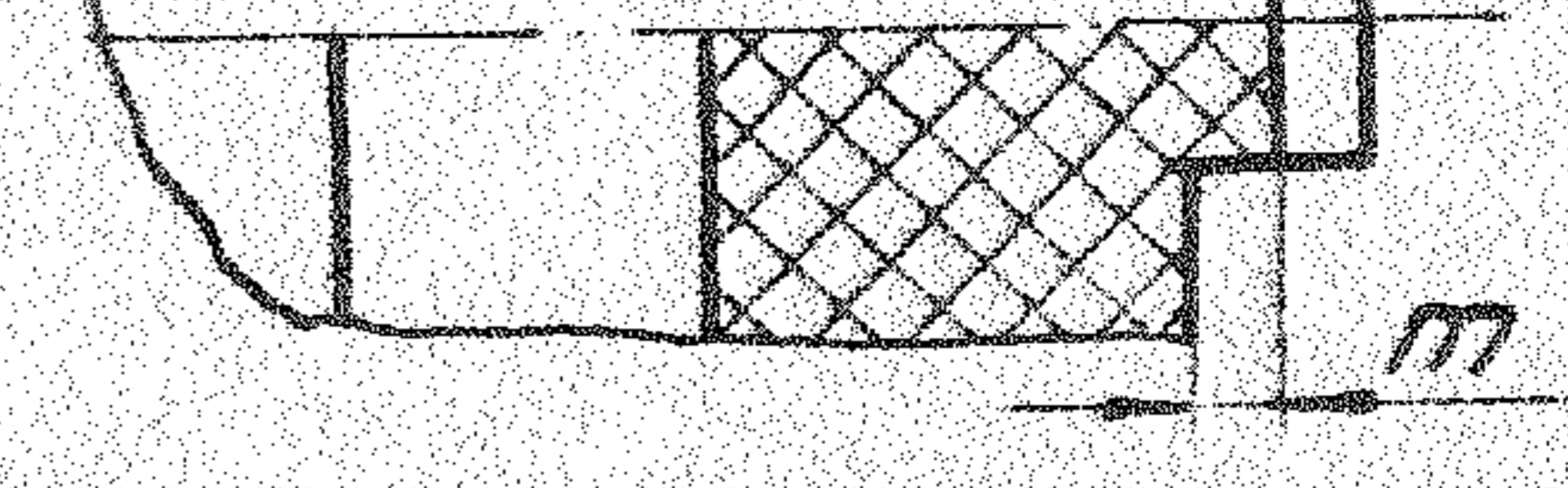
5. Назначение рабочих калибров и схема измерения указаны в табл. 2.

Таблица 2

Назначение рабочих калибров и схема измерения

| Наименование калибра | Назначение калибра | Схема измерения (резьба внутренняя) |
|---------------------------------------|---|---|
| Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-Р | Контроль среднего диаметра резьбы |  |
| Калибры-пробки рабочие гладкие Р-Г | Контроль высоты профиля резьбы (отклонений расстояний и вершины резьбы от линии среднего диаметра). |  |
| Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-РВ | Контроль высоты профиля резьбы (отклонений расстояний и впадины резьбы от линии среднего диаметра). |  |
| Калибры-пробки рабочие гладкие Р-ГН | Контроль отверстия под нарезаемые резьбы |  |

Продолжение

| Наименование калибра | Назначение калибра | Схема измерения (резьба наружная) |
|--|---|---|
| Калибры - кольца рабочие резьбовые Р-Р | Контроль среднего диаметра резьбы |  |
| Калибры - кольца рабочие гладкие Р-Г | Контроль высоты профиля резьбы (отклонений расстояний вершины резьбы от линии среднего диаметра) |  |
| Калибры - кольца рабочие резьбовые Р-РВ | Контроль высоты профиля резьбы (отклонений расстояний вершины резьбы от линии среднего диаметра) |  |
| Калибры - кольца рабочие гладкие Р-ГР | Контроль стержней под нарезаемые резьбы |  |
| Калибры - кольца рабочие гладкие Р-ГН ₁ | Контроль заготовок под накатывание резьбы. |  |
| Калибры - кольца рабочие гладкие Р-ГН ₂ | Контроль заготовок под накатывание резьбы. Примечание. Размеры заготовок должны выдерживаться в пределах одной ступени, т.е. кольца Р-ГН ₁ или Р-ГН ₂ |  |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2 к ОСТ 1.51811-74

Рекомендуемое

КОНТРОЛЬ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ В ПРОИЗВОДСТВЕ

I. Контроль наружной конической резьбы

I.1. Контроль наружной резьбы в процессе наладки операции должен производиться в соответствии с табл. I.

Таблица I

| Контролируемый элемент | Средства контроля | |
|--|--|-----------------------|
| | Наименование | Обозначение стандарта |
| 1. Средний диаметр резьбы | Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-Р | ОСТ 1.51793-74 |
| 2. Отклонение расстояний вершин от линии среднего диаметра резьбы (высота головки) | Калибры-кольца рабочие гладкие Р-Г | ОСТ 1.51796-74 |
| 3. Отклонение расстояний впадин от линии среднего диаметра резьбы (высота ножки) | Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-РВ | ОСТ 1.51801-74 |
| 4. Угол уклона | Универсальный микроскоп типа УИМ-21 или инструментальный микроскоп | ГОСТ 8074-71 |
| 5. Половина угла профиля резьбы | | |
| 6. Шаг резьбы | | |
| 7. Шероховатость поверхности | Образцы шероховатости или эталонная деталь | ГОСТ 9378-60 |

Примечание. Контроль резьбы согласно пунктам 2-6 может производиться на проекторе по увеличенному чертежу.

I.2. Первая годная деталь должна клеймиться контролером бюро технического контроля и предъявляться рабочим на окончательный

контроль с партией изготовленных с одной наладки деталей.

1.3. Контроль наружной резьбы в процессе работы и окончательной сдачи деталей должен производиться в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

| Контролируемый элемент | Средства контроля | | Процент контроля | |
|---|--|-----------------------|-------------------|----------------------------|
| | наименование | обозначение стандарта | в процессе работы | при окончательном контроле |
| Средний диаметр резьбы | Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-Р | ОСТ 1.51793-74 | 100 | 100 |
| Отклонение расстояний вершин от линии среднего диаметра резьбы (высота головки) | Калибры-кольца рабочие гладкие Р-Г | ОСТ 1.51796-74 | 10 | 1 |
| Отклонение расстояний впадин от линии среднего диаметра резьбы (высота ножки) | Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-РВ | ОСТ 1.51801-74 | 10 | 1 |
| Шероховатость поверхности | Образцы шероховатости или эталонная деталь | ГОСТ 9378-60 | 100 | 100 |

2. Контроль внутренней конической резьбы

2.1. Контроль внутренней резьбы в процессе наладки операции должен производиться в соответствии с табл. 3.

| Контролируемый элемент | Средства контроля | |
|---|---|-----------------------|
| | Наименование | Обозначение стандарта |
| Угол уклона чистового метчика | Универсальный микроскоп УИМ-21 или инструментальный микроскоп | — ГОСТ 8074-71 |
| Шаг резьбы чистового метчика | | |
| Половина угла профиля резьбы чистового метчика | | |
| Средний диаметр резьбы | Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-Р | ОСТ 1.51791-74 |
| Отклонение расстояний вершин от линии среднего диаметра резьбы (высота головки) | Калибры-пробки рабочие гладкие Р-Г | ОСТ 1.51795-74 |
| Отклонение расстояний впадин от линии среднего диаметра резьбы (высота ножки) | Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-РВ | ОСТ 1.51798-74 |
| Шероховатость поверхности | Эталонная деталь | — |

Примечание. Контроль метчика должен производиться в КПП перед выдачей ИРК на рабочее место.

2.2. Первая годная деталь должна клеймиться контролером и предъявляться рабочим на окончательный контроль с партией изготовленной с одной наладки деталей.

2.3. Контроль внутренней резьбы в процессе работы и окончательной сдачи деталей должен производиться в соответствии с табл. 4.

Таблица 4

| Контролируемый элемент | Средства контроля | | Процент контроля | |
|---|---------------------------------------|-----------------------|-------------------|----------------------------|
| | Наименование | Обозначение стандарта | в процессе работы | при окончательном контроле |
| Средний диаметр резьбы | Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-Р | ОСТ I.5I79I-74 | 100 | 100 |
| Отклонение расстояний вершин от линии среднего диаметра резьбы (высота головки) | Калибры-пробки рабочие гладкие Р-Г | ОСТ I.5I795-74 | 10 | I |
| Отклонение расстояний впадин от линии среднего диаметра резьбы (высота ножки) | Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-РВ | ОСТ I.5I798-74 | 10 | I |
| Шероховатость поверхности | Эталонная деталь | — | 100 | 100 |

Примечание. На профиле резьбы допускаются ступеньки от метчика.

ПРИЛОЖЕНИЕ 3 к ОСТ 1.51811-74

Справочное

ЗАМЕНА КАЛИБРОВ ПО РАНЕЕ ДЕЙСТВОВАВШЕЙ
НОРМАЛИ АН-1217

I. Замену калибров по нормам АН-1217 рекомендуется производить в соответствии с таблицей.

| Новые калибры | | Вводятся взамен калибров по нормам АН-1217 или вновь |
|-----------------------|--|--|
| Обозначение стандарта | Наименование | |
| ОСТ 1.51791-74 | Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-Р для контроля среднего диаметра резьбы | <u>50418-02</u> (011 - 020) |
| ОСТ 1.51792-74 | Контркалибры-кольца резьбовые К-Р для пробок типа Р-Р | <u>50455-03</u> (021 - 030) |
| ОСТ 1.51793-74 | Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-Р для контроля среднего диаметра резьбы | <u>50455-02</u> (011 - 020) |
| ОСТ 1.51794-74 | Контркалибры-пробки резьбовые К-Р для колец типа Р-Р | <u>50418-03</u> (021 - 030) |
| ОСТ 1.51795-74 | Калибры-пробки рабочие гладкие Р-Г для контроля высоты профиля резьбы | <u>50518-05</u> (011 - 020) |
| ОСТ 1.51796-74 | Калибры-кольца рабочие гладкие Р-Г для контроля высоты профиля резьбы | <u>50518-07</u> (031 - 040) |
| ОСТ 1.51797-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-Г для колец типа Р-Г | <u>50489-06</u> (031 - 040) |
| ОСТ 1.51798-74 | Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-РВ для контроля высоты профиля | <u>50418-04</u> (031-040) |

Продолжение

| Новые калибры | | Вводятся взамен калибров по нормам АН-1217 или вновь |
|-----------------------|---|--|
| Обозначение стандарта | Наименование | |
| ОСТ 1.51799-74 | Контркалибры-кольца гладкие К-ГВ для пробок типа Р-РВ | ВНОВЬ |
| ОСТ 1.51801-74 | Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-РВ для контроля высоты профиля | <u>50455-04</u> (031-040) |
| ОСТ 1.51802-74 | Контркалибры-пробки резьбовые К-РВ для колец типа Р-РВ | <u>50489-04</u> (011-020) |
| ОСТ 1.51803-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-ГВ для колец типа Р-РВ | <u>50489-05</u> (021-030) |
| ОСТ 1.51804-74 | Калибры-пробки рабочие гладкие Р-ГН для контроля отверстий под нарезание резьбы | <u>50518-06</u> (021-030) |
| ОСТ 1.51805-74 | Калибры-кольца рабочие гладкие Р-ГН ₁ для контроля толсто-стенных заготовок под накатывание резьбы | ВНОВЬ |
| ОСТ 1.51806-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-ГН ₁ для колец типа Р-ГН ₁ | ВНОВЬ |
| ОСТ 1.51807-74 | Калибры-кольца рабочие гладкие Р-ГН ₂ для контроля тонкостенных заготовок под накатывание резьбы | ВНОВЬ |
| ОСТ 1.51808-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-ГН ₂ для колец типа Р-ГН ₂ | ВНОВЬ |
| ОСТ 1.51809-74 | Калибры-кольца рабочие гладкие Р-ГС для контроля стержней под нарезание резьбы | <u>50550-01</u> (001-010) |
| ОСТ 1.51810-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-ГС для колец типа Р-ГС | ВНОВЬ |
| ОСТ 1.51800-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-ГВ ₁ для колец типа К-ГВ | ВНОВЬ |

2. Калибры по нормам АН-1217, имеющиеся в производстве и эксплуатации, должны использоваться до износа.

ПРИЛОЖЕНИЕ 4 к ОСТ 1.51811-74

Справочное

МЕТОДИКА РАСЧЕТА КАЛИБРОВ

1. Исполнительные размеры рабочих калибров Р-Р; Р-Г и контракалибров К-Р, К-Г приняты по ГОСТ 6485-69. Расчет этих калибров не приводится.

2. Определение исполнительных размеров рабочей резьбовой пробки Р-РВ в основной плоскости (черт. I):

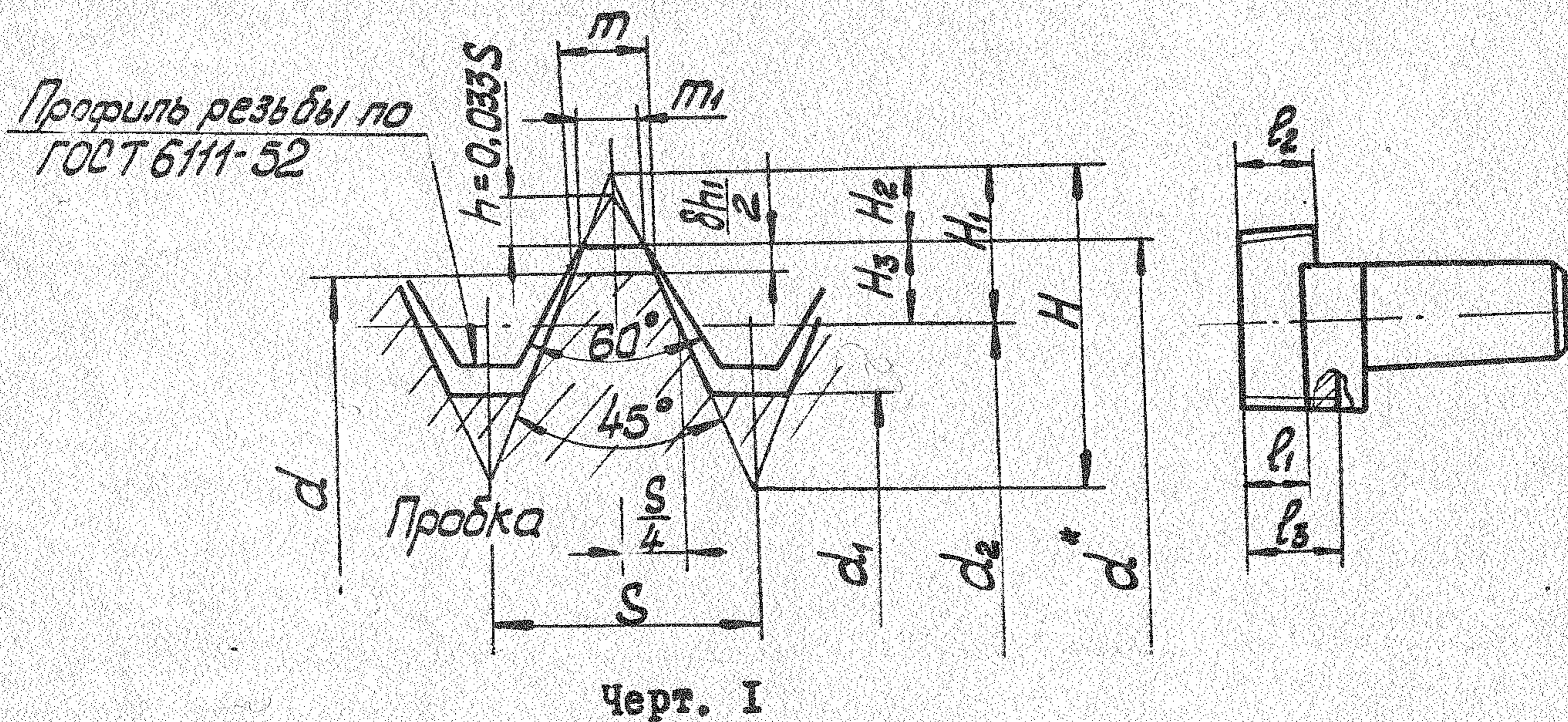
а) ширина площадки вершины резьбы пробки "М" определяется из зависимости

$$m = m_1 + \delta h_1^* \operatorname{tg} 22^\circ 30'$$

где m_1 - ширина площадки резьбы,

$$m_1 = 2h \operatorname{tg} 30^\circ; \quad h = 0,033S; \quad m_1 = 0,038S.$$

$$\text{Тогда} \quad m = 0,038S + 0,4142 \delta h_1^*.$$



б) определяются размеры H_1 , H_2 и H_3

$$H_1 = \frac{S}{4 \operatorname{tg} 22^\circ 30'}, \quad H_1 = 0,604S;$$

$$H_2 = \frac{m_1}{2 \operatorname{tg} 22^\circ 30'} , H_2 = 1,208 m_1 \text{ или } H_2 = 0,046 S$$

$$H_3 = H_1 - H_2 , H_3 = 0,558 S ;$$

в) средний диаметр резьбы пробки равен

$$d_2 = d^* - 2H_3 ; d_2 = d^* - 1,116 S ;$$

г) наружный диаметр резьбы пробки принят равным

$$d = d^* - \delta h_1^* ;$$

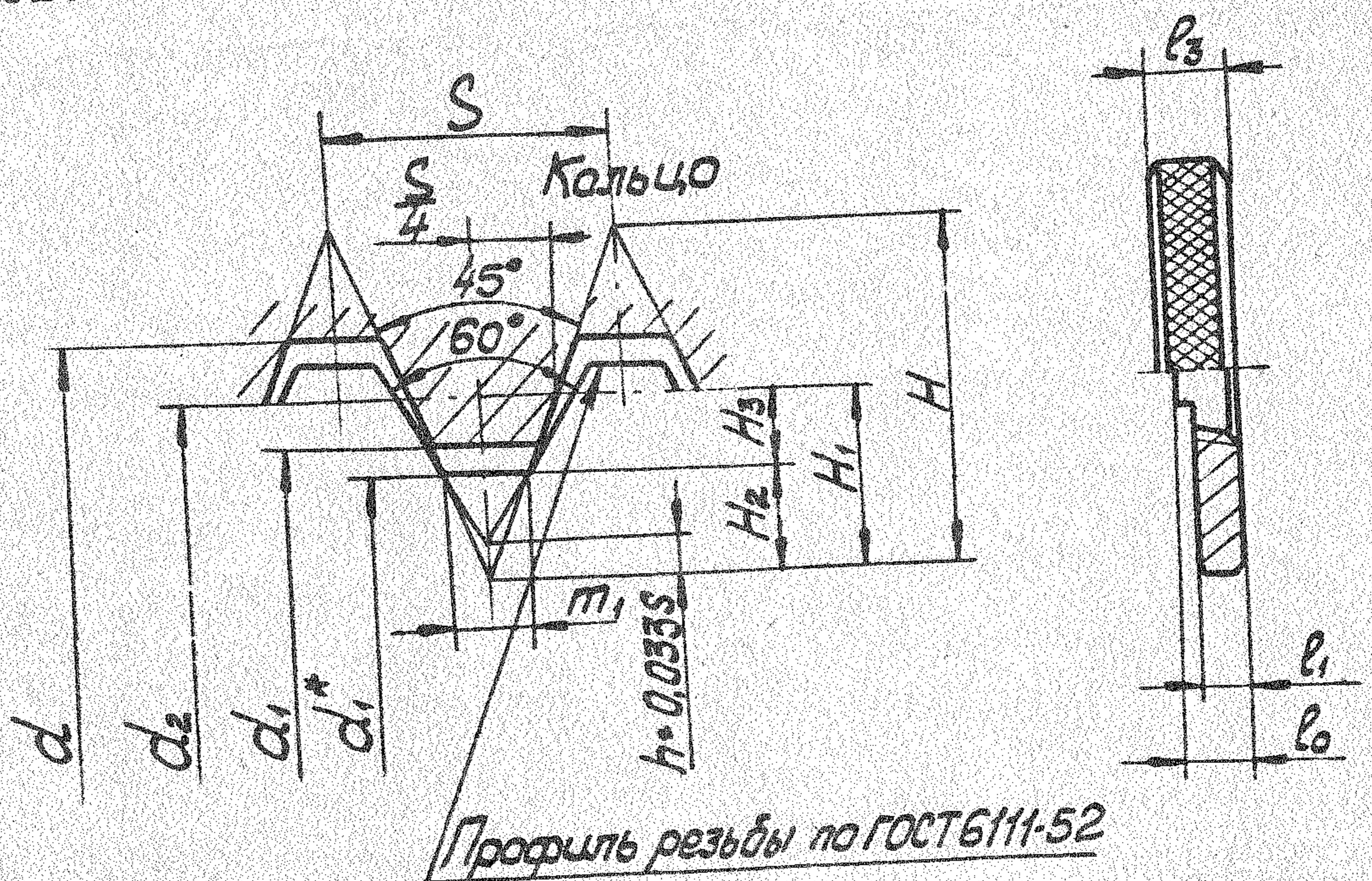
д) внутренний диаметр резьбы пробки принят приблизительно равным

$$d_1 = d_1^* - 0,1 S ;$$

е) размеры l_1 , l_2 и l_3 приняты по ГОСТ 6485-69.

3. Определение исполнительных размеров рабочего резьбового кольца Р-РВ (в основной плоскости):

а) размеры m_1 , H_1 , H_2 и H_3 (черт.2) определяются аналогично п.2.



Черт. 2

* Размеры по ГОСТ 6111-52

б) средний диаметр резьбы кольца равен

$$d_2 = d_1^* + 2H_3 ; \quad d_2 = d_1^* + 1,116S ;$$

в) наружный диаметр резьбы кольца принят приблизительно равным

$$d \approx d^* + 0,15 ;$$

г) внутренний диаметр резьбы кольца принят равным

$$d_1 = d_1^* + \delta h_2^* ;$$

д) размеры l_1, l_2 и l_3 приняты по ГОСТ 6485-69.

4. Определение исполнительных размеров контралибра-пробки К-РВ.

а) наружный диаметр резьбы пробки принят приблизительно равным

$$d = d^* - (0,1 \div 0,14) ;$$

б) исходя из принятого наружного диаметра вычисляется точный размер "m", контролируемый на микроскопе;

в) средний диаметр резьбы пробки принимается равным среднему диаметру резьбы кольца Р-РВ;

г) внутренний диаметр резьбы пробки принят равным

$$d_1 \approx d_1^* - 0,15.$$

5. Исполнительные размеры гладких контралибров-кольца К-ГВ и пробки К-ГВ определяются исходя из размеров рабочих калибров. Величина износа задается согласно табл. 2 приложения I.

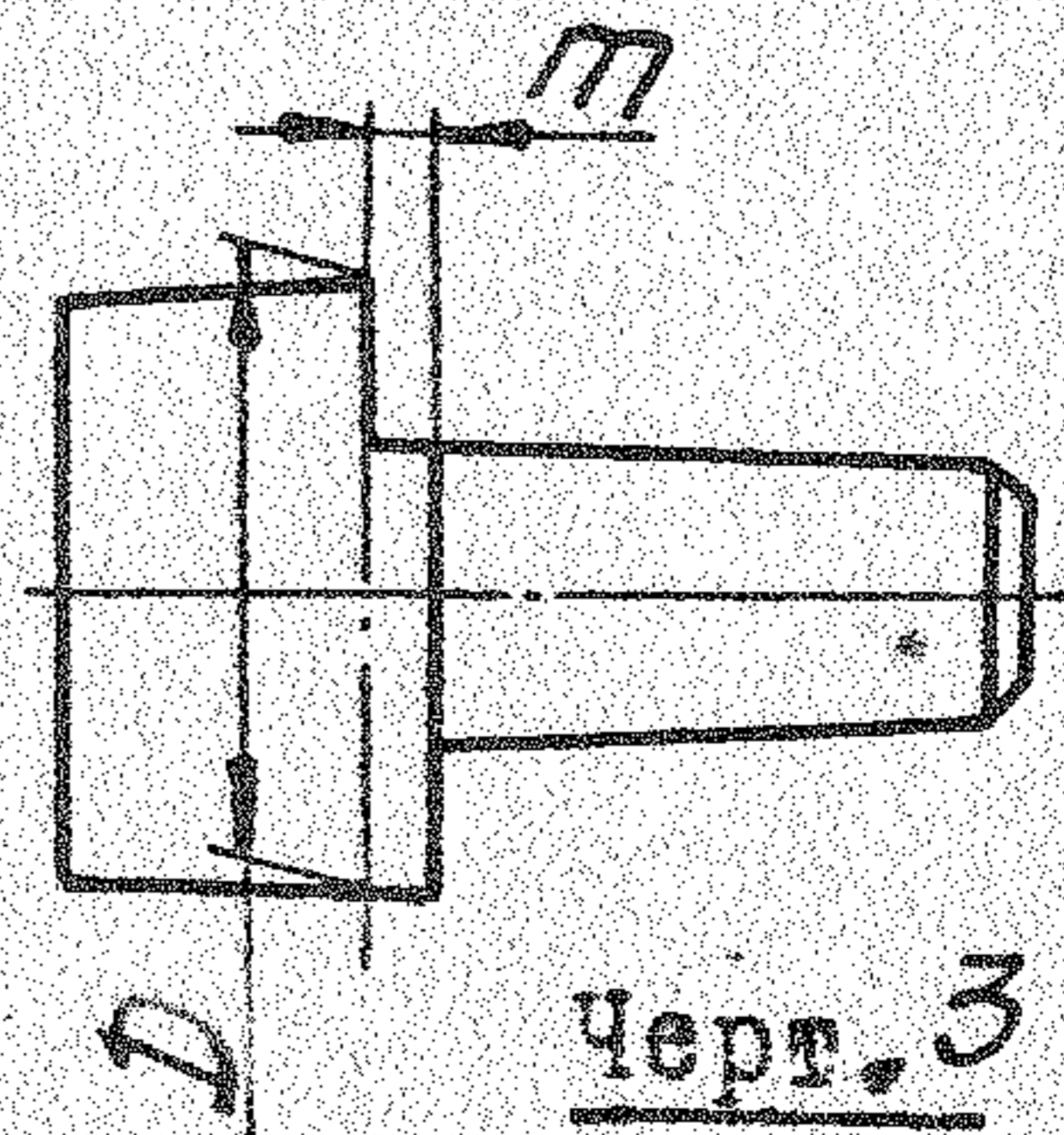
6. Определение исполнительных размеров рабочей гладкой пробки Р-ГН.

а) диаметр пробки в основной плоскости принят равным (черт. 3)

$$D = d_1^*$$

б) величина ступени принимается приблизительно равной

$$m \approx \frac{\delta l_2^*}{2} \approx \frac{S}{2}$$



* Размеры по ГОСТ 6111-52

7. Исполнительные размеры рабочих гладких калибров Р-ГН₁ и Р-ГН₂ приняты на основе практических данных заводов и распространяются на толстостенные и тонкостенные заготовки из разных материалов.

8. Определение исполнительных размеров гладкого рабочего кольца Р-ГС:

а) наименьший диаметр принят равным (черт. 4)

$$d = d^* - \left(\frac{\delta l_2^*}{32} + \frac{l_2^*}{16} \right);$$

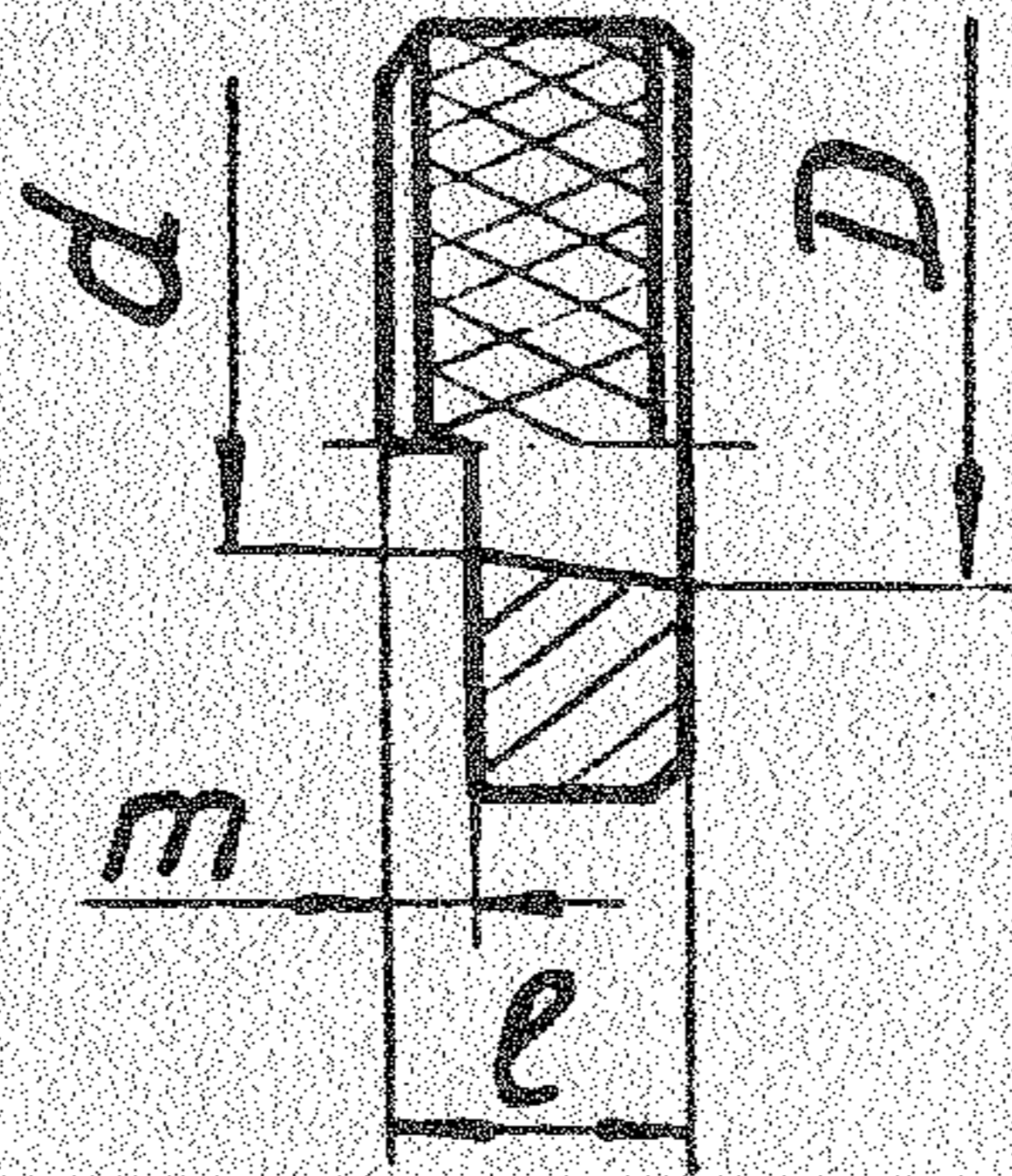
б) величина ступени принята приблизительно равной

$$m \approx \frac{\delta l_2^*}{2} \approx \frac{s}{2};$$

в) наибольший диаметр равен

$$D = d + \frac{l}{16};$$

l принят равным l_1 по ГОСТ 6111-52.



Черт. 4

* Размеры по ГОСТ 6111-52

РАЗРАБОТАН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ **Белянин П.Н.**

Руководитель темы **Мустаев Р.Х.**

Исполнители: **Белова Э.К., Лукашова Л.Х.**

ВНЕСЕН Научно-исследовательским институтом технологии и организации производства (НИАТ)

Начальник НИАТ **Белянин П.Н.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом стандартизации НИАТ.

УТВЕРЖДЕН Главным техническим управлением Министерства




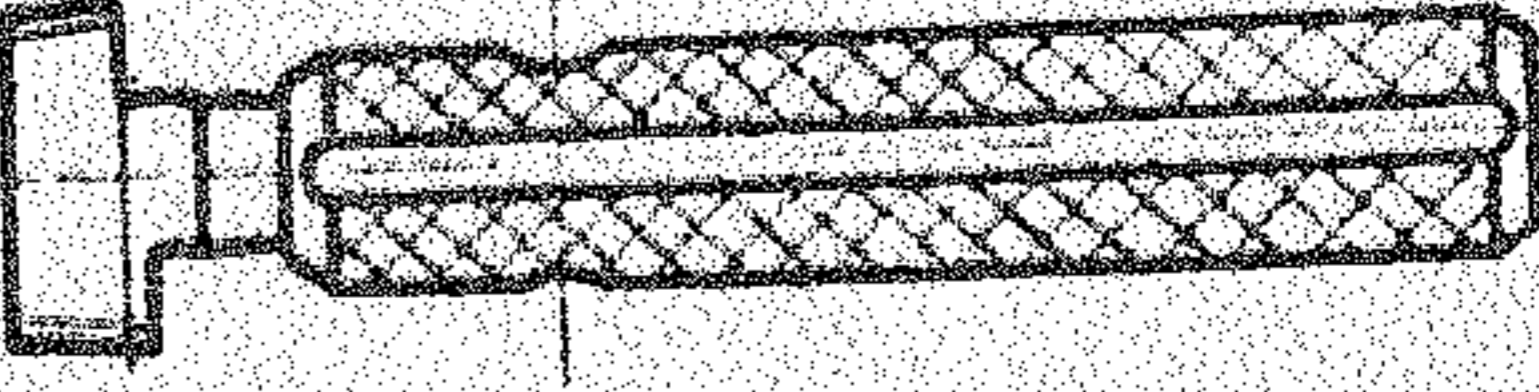
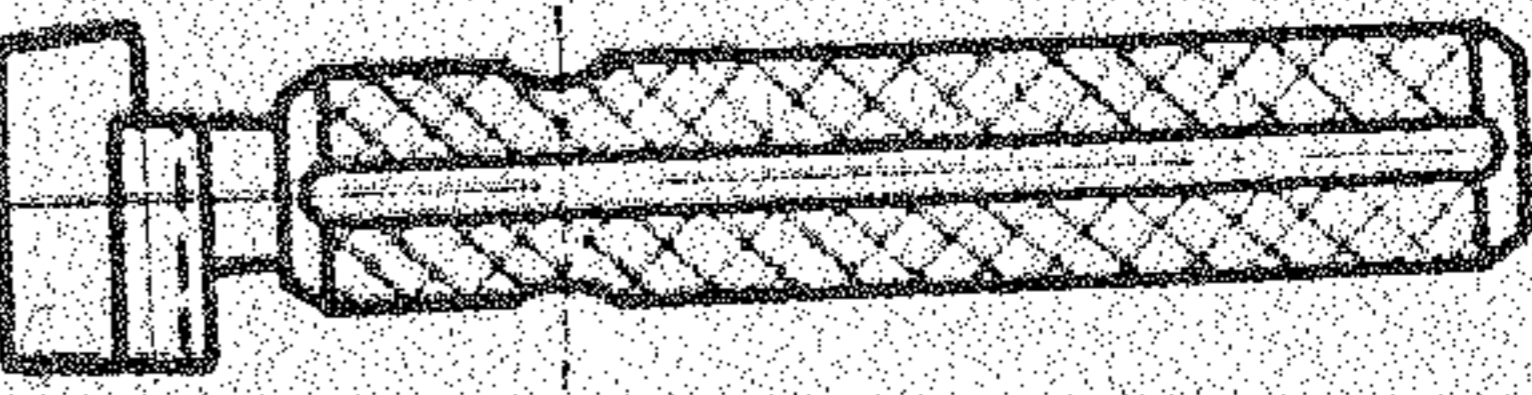

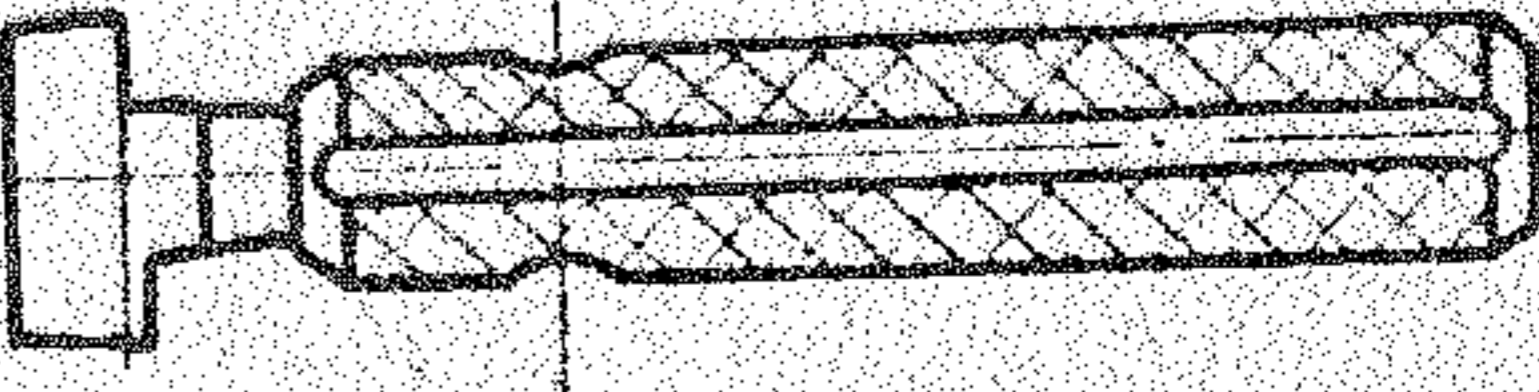
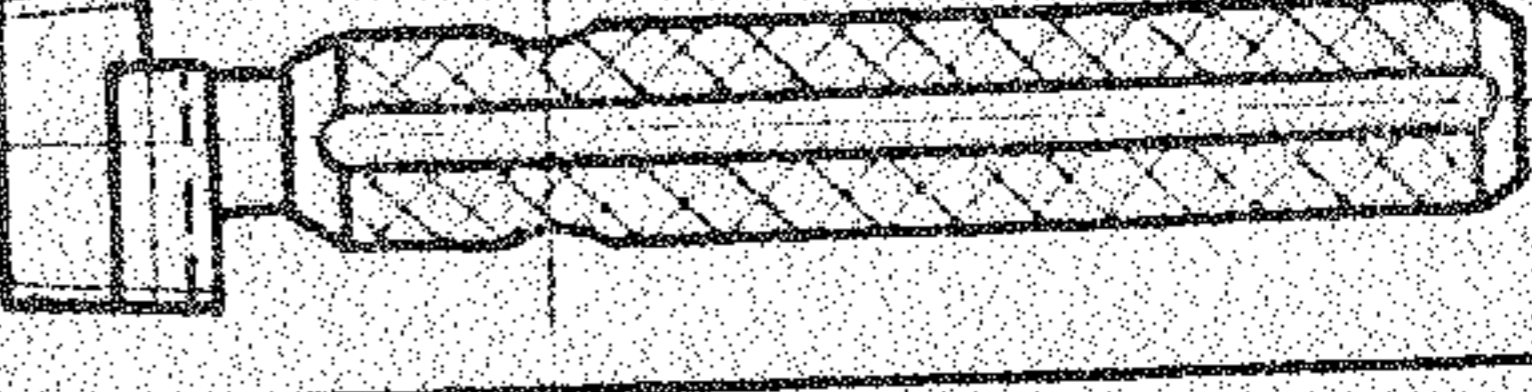

Заместитель начальника ГТУ Министерства **Ламкин В. И.**

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Министерства

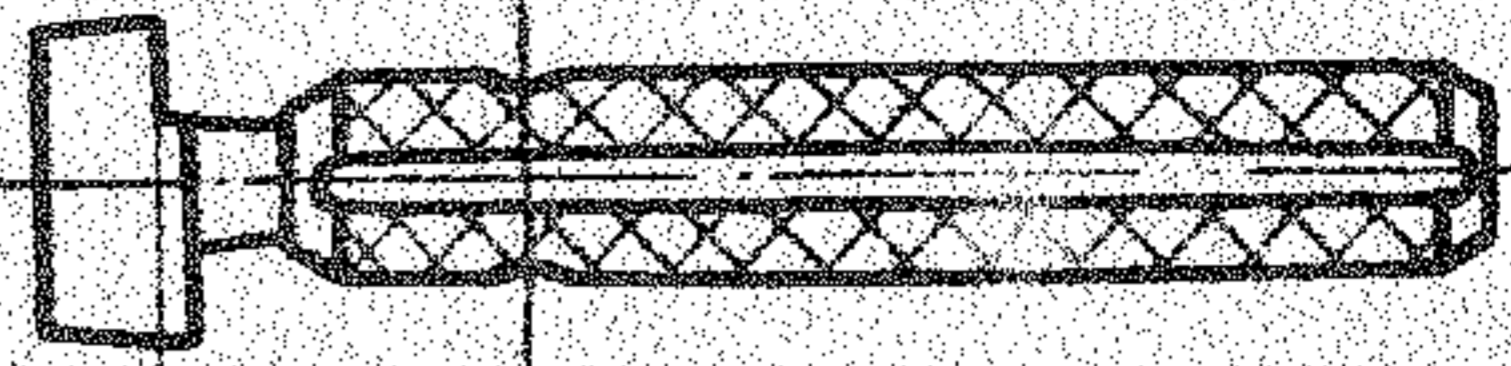

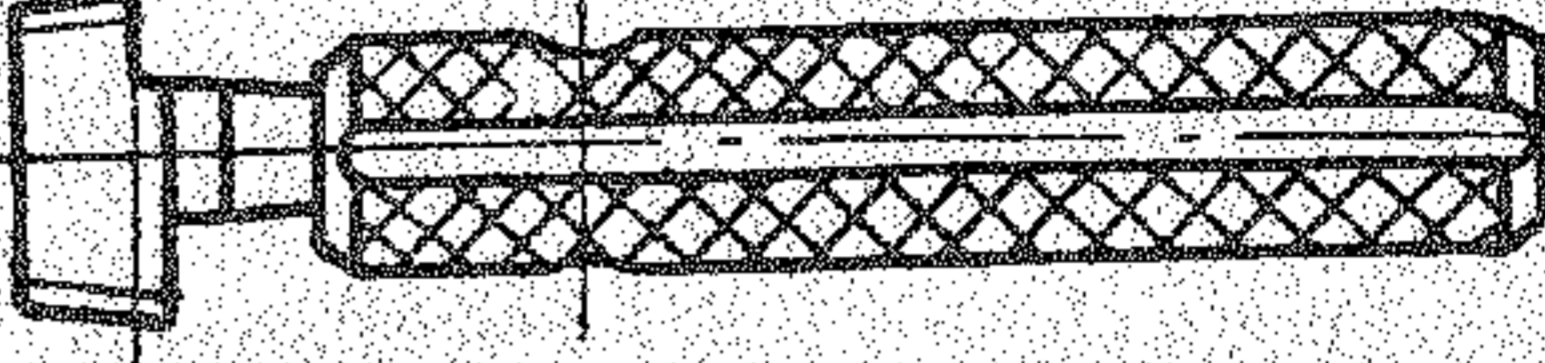
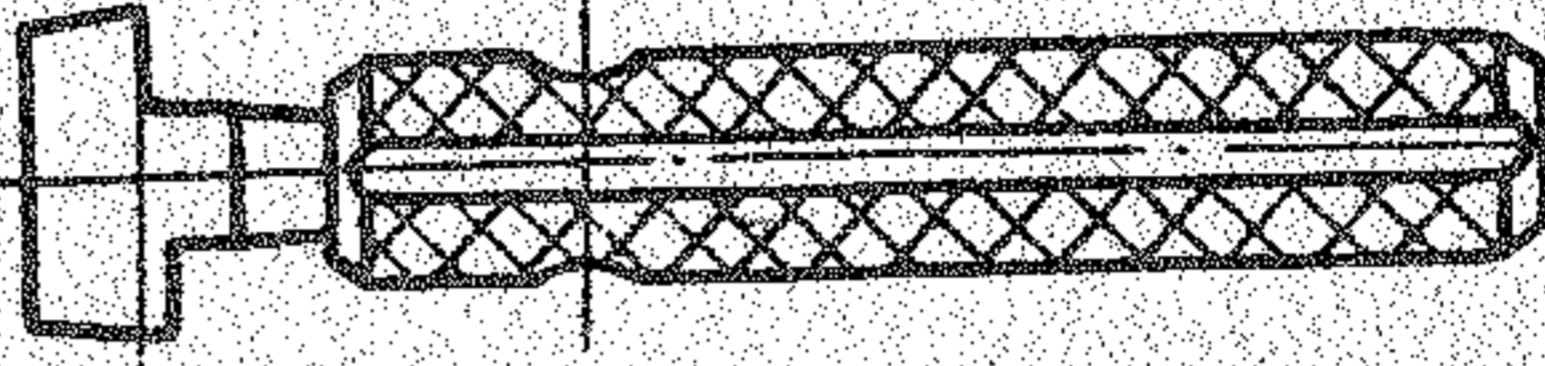
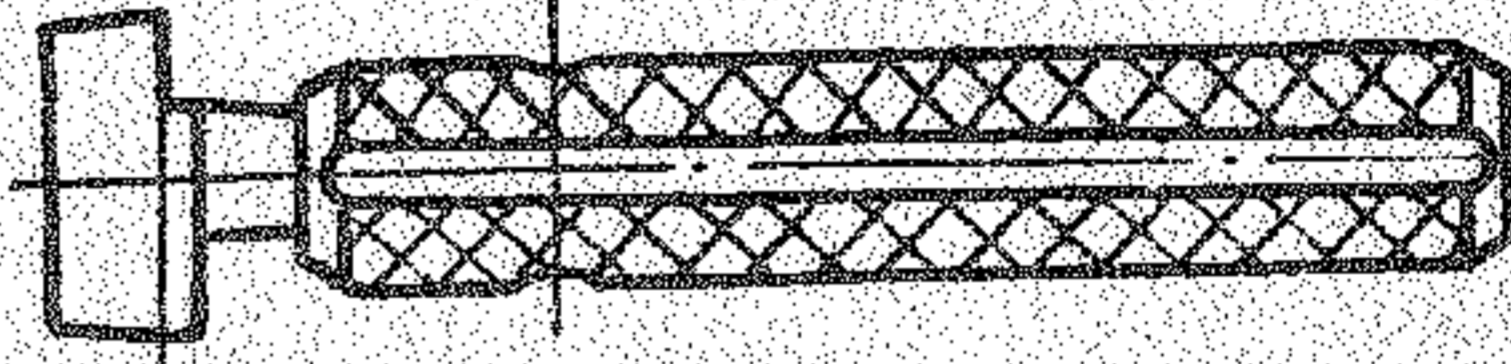
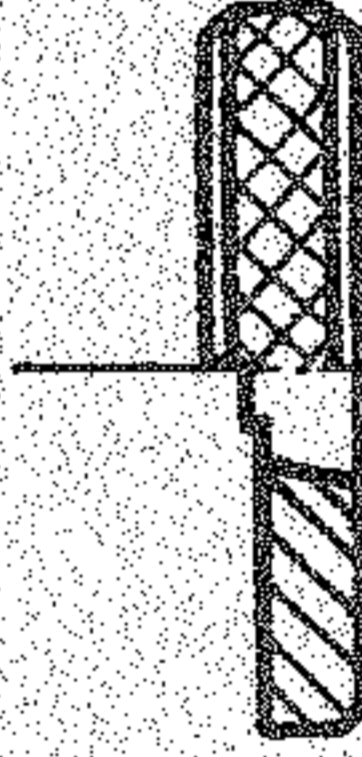
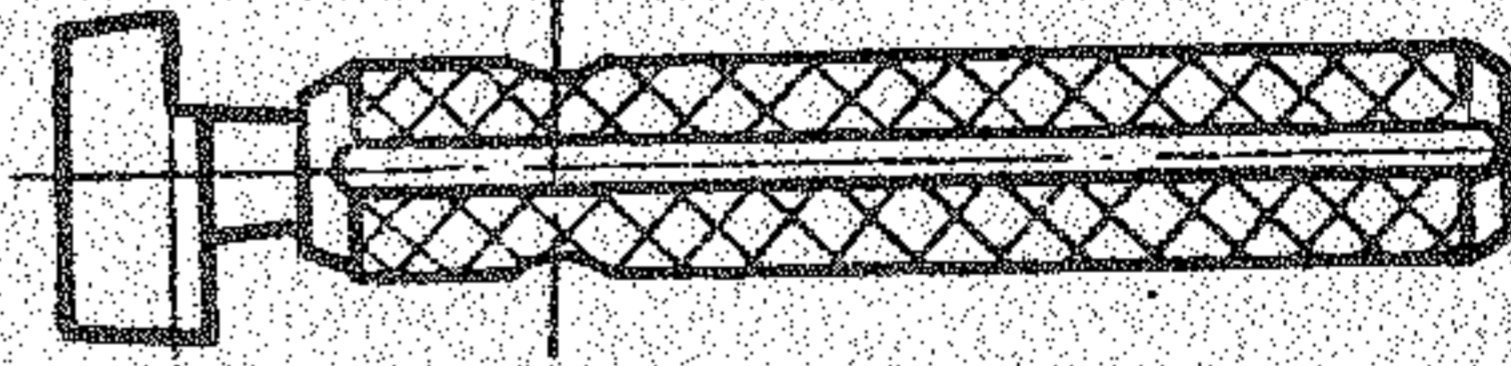

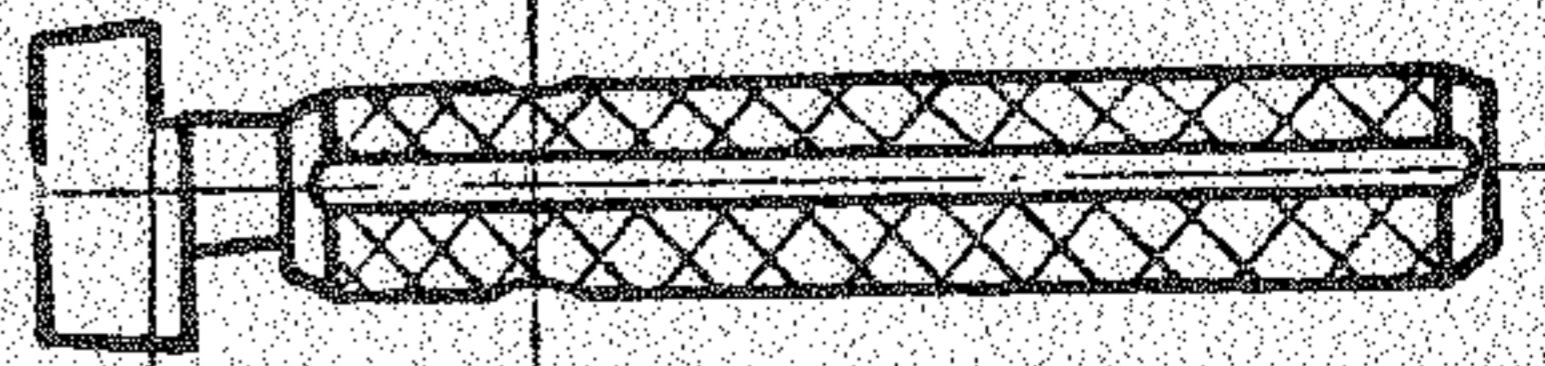
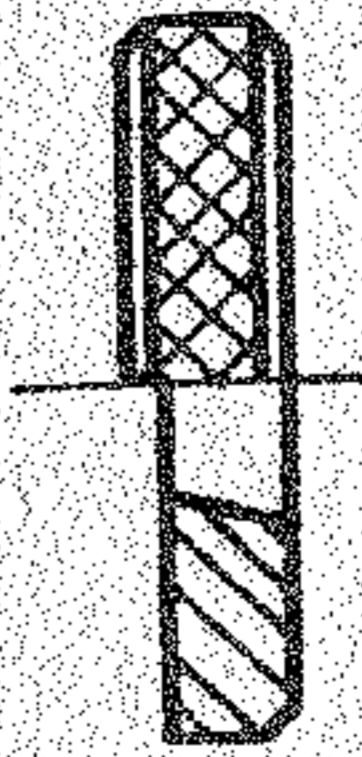
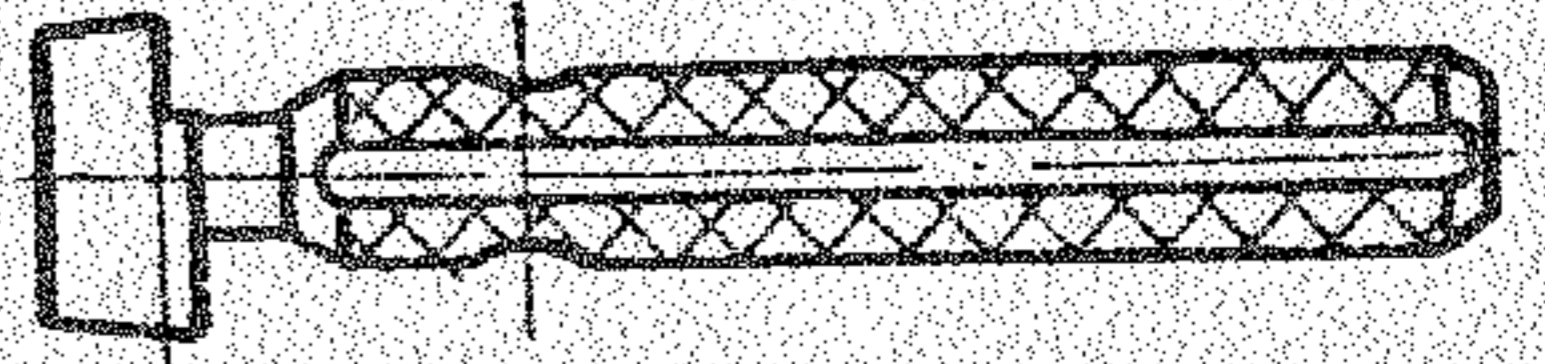
от 25 мая 197 4 г.

№ 087-16

Содержание

| Обозначение стандарта | Наименование | Эскиз | Стр. |
|-----------------------|--|---|------|
| ОСТ 1. 51791-74 | Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-Р для контроля среднего диаметра резьбы |  | 2 |
| ОСТ 1. 51792-74 | Контркалибры-кольца резьбовые К-Р для пробок типа Р-Р |  | 5 |
| ОСТ 1. 51793-74 | Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-Р для контроля среднего диаметра резьбы |  | 7 |
| ОСТ 1. 51794-74 | Контркалибры-пробки резьбовые К-Р для колец типа Р-Р |  | 9 |
| ОСТ 1. 51795-74 | Калибры-пробки рабочие гладкие Р-Г для контроля высоты профиля резьбы |  | 12 |
| ОСТ 1. 51796-74 | Калибры-кольца рабочие гладкие Р-Г для контроля высоты профиля резьбы |  | 15 |
| ОСТ 1. 51797-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-Г для колец типа Р-Г |  | 17 |
| ОСТ 1. 51798-74 | Калибры-пробки рабочие резьбовые Р-РВ для контроля высоты профиля |  | 20 |
| ОСТ 1. 51799-74 | Контркалибры - кольца гладкие К-ГВ для пробок типа Р-РВ |  | 23 |

Продолжение

| Обозначение стандарта | Наименование | Эскиз | Стр. |
|-----------------------|---|---|------|
| ОСТ 1.51800-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-ГВ, для колец типа К-ГВ |  | 25 |
| ОСТ 1.51801-74 | Калибры - кольца рабочие резьбовые Р-РЗ для контроля высоты профиля |  | 28 |
| ОСТ 1.51802-74 | Контркалибры - пробки резьбовые К-РВ для колец типа Р-РВ |  | 30 |
| ОСТ 1.51803-74 | Контркалибры - пробки гладкие К-ГВ для колец типа Р-РВ |  | 33 |
| ОСТ 1.51804-74 | Калибры - пробки рабочие гладкие Р-ГН для контроля отверстий под нарезание резьбы |  | 36 |
| ОСТ 1.51805-74 | Калибры - кольца рабочие гладкие Р-ГН ₁ для контроля толщин заготовок под накатывание резьбы |  | 39 |
| ОСТ 1.51806-74 | Контркалибры - пробки гладкие К-ГН ₁ для колец типа Р-ГН ₁ |  | 41 |
| ОСТ 1.51807-74 | Калибры - кольца рабочие гладкие Р-ГН ₂ для контроля толщин заготовок под накатывание резьбы |  | 44 |
| ОСТ 1.51808-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-ГН ₂ для колец типа Р-ГН ₂ |  | 46 |
| ОСТ 1.51809-74 | Калибры-кольца рабочие гладкие Р-ГС для контроля стержней под нарезание резьбы |  | 49 |
| ОСТ 1.51810-74 | Контркалибры-пробки гладкие К-ГС для колец типа Р-ГС |  | 51 |

| Обозначение стандарта | Наименование | Эскиз | Стр. |
|-------------------------------|---|-------|------|
| ОСТ 1.51811-74 | Калибры для дюймовой конической резьбы с углом профиля 60°. Технические требования. | — | 54 |
| Приложение 1 к ОСТ 1.51811-74 | Применяемость и правила контроля калибров. | | 58 |
| Приложение 2 к ОСТ 1.51811-74 | Контроль конической резьбы в производстве. | | 61 |
| Приложение 3 к ОСТ 1.51811-74 | Замена калибров по ранее действовавшей нормали ЯН-1217 | | 65 |
| Приложение 4 к ОСТ 1.51811-74 | Методика расчета калибров | | 67 |

Редактор И. П. Кузнецова

Техн. редактор В. В. Терентьев

Подп. к печати 25/III 1975г.

Печ. л. 13,25

Бумага 60x90/8

Цена I руб. 07 коп.

Зак. 333