

**СССР**

**ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ**

---

**КАЛИБРЫ ДЛЯ ДЮЙМОВОЙ КОНИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ  
С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 60°**

**Конструкция и размеры**

**ОСТ 1.51791—74 ÷ ОСТ 1.51811—74**

**Издание официальное**

УДК 621.753.3

Группа Г28

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ-ПРОБКИ РАБОЧИЕ РЕЗЬБОВЫЕ Р-Р  
ДЛЯ КОНТРОЛЯ СРЕДНЕГО ДИАМЕТРА РЕЗЬБЫ  
Конструкция и размеры

ОСТ 1.51791-74

Взамен АН-1217

Распоряжением Министерства

от 25.05 1974 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01.01 1976 г.

Настоящий стандарт распространяется на калибры-пробки рабочие резьбовые Р-Р для контроля среднего диаметра конической резьбы по ГОСТ 6111-52.

I. Конструкция и размеры калибров-пробок

I.1. Конструкция и размеры рабочих резьбовых калибров-пробок Р-Р должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.

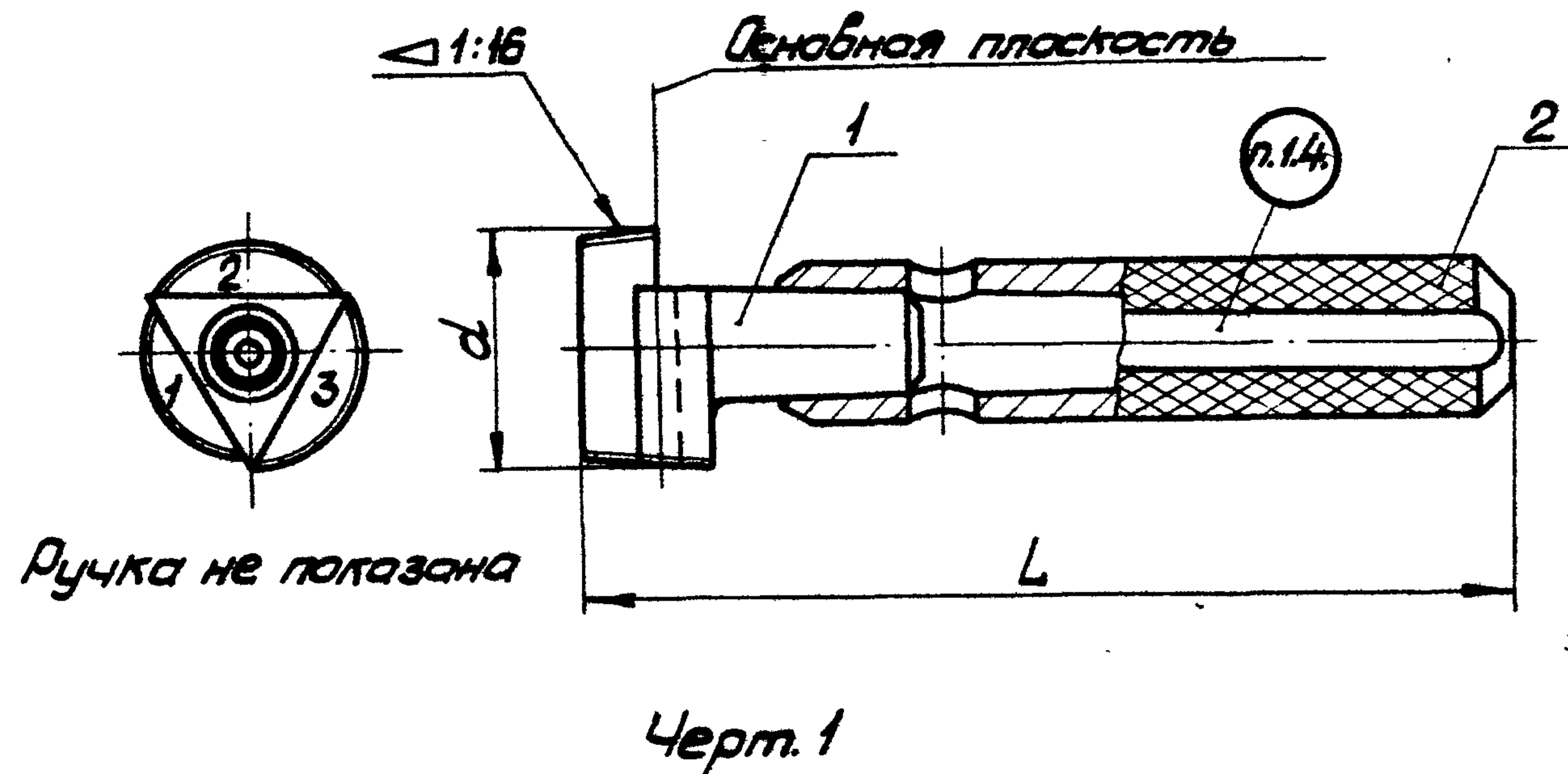
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначения калибров-пробок	Применяемая резьба	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм n	d	L	Масса, кг	Дет. 1		Дет. 2			
							Вставка		Ручка			
							Количество		ГОСТ 14748-69			
							1	1				
							Обозначения		деталей			
8255-0071		1/16	27	2,67	625	0,024	8255-0071/1		8054-0012			
8255-0072		1/8		10,05	630	0,026	8255-0072/1					
8255-0073		1/4	18	13,24	74,5	0,032	8255-0073/1		8054-0013			
8255-0074		3/8		16,72	75,5	0,040	8255-0074/1					
8255-0075		1/2	14	20,80	100,5	0,115	8255-0075/1		8054-0015			
8255-0076		3/4		26,14	101,0	0,140	8255-0076/1					
8255-0077		1	1 1/2	32,71	116,5	0,310	8255-0077/1		8054-0017			
8255-0078		1 1/4		41,47	117,0	0,380	8255-0078/1					
8255-0079		1 1/2		47,54	117,5	0,460	8255-0079/1					
8255-0080		2		59,58	118,0	0,600	8255-0080/1					



Пример обозначения калибра-пробки Р-Р для резьбы 1/2":  
8255-0075 к 1/2" Р-Р ОСТ 1.51791-74

12. Технические требования по ГОСТ 2016-68.

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

14. Маркировать: обозначение пробки, резьбы и дату изготовления.

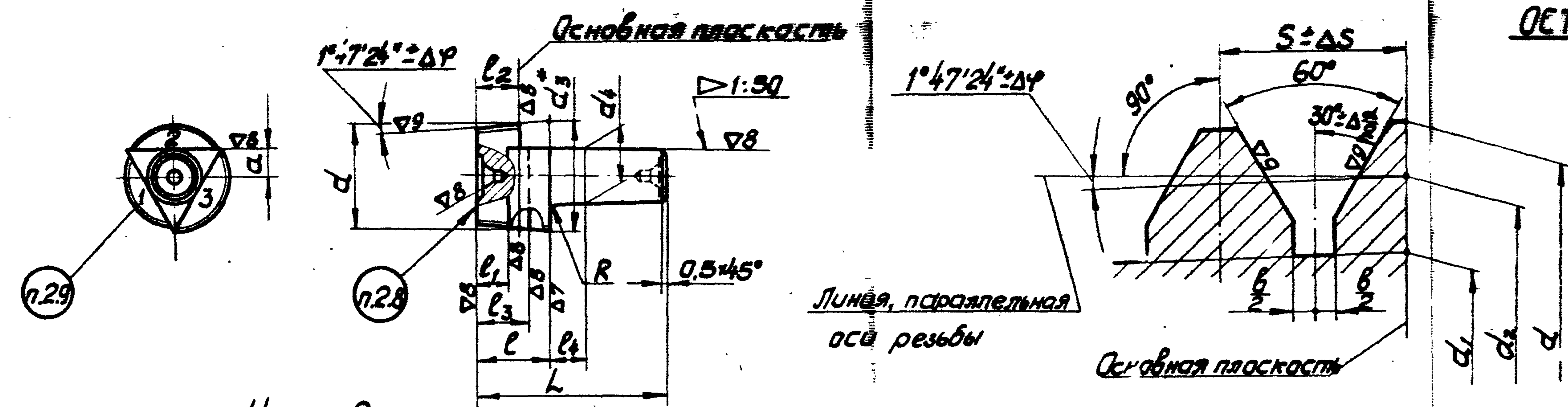
Пример маркировки пробки Р-Р для резьбы 1/2":  
8255-0075 к 1/2" Р-Р.

Примечания: 1. По согласованию с заказчиком разрешается изготовление калибров 1/16", 1/8" и 1/4" цельными.

2. Основные требования к изготовлению и контролю износа калибров приведены в ОСТ 1.51811-74.

## 2. Конструкция и размеры вставок (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2. Размеры в мм

Таблица 2

Обозначения вставок	Обозначение резьбы в дюймах	Число витков на дюйм n	Шаг резьбы S	Диаметры в основной плоскости				L	d <sub>4</sub>		l	l <sub>1</sub> (пред. откл. +0,05)	l <sub>2</sub> (пред. откл. ±0,025)	l <sub>3</sub> (пред. откл. -0,05)	l <sub>4</sub>	α	R	b/2' не более	Пред. отклонения			Масса, кг			
				d	пред. откл.	d <sub>2</sub>	пред. откл.		d <sub>1</sub> , d <sub>3</sub> не более	Номинал									Пред. откл.	половина угла	угла уклона		шага ΔS		
8255-0071/1	1/16	27	0,941	7,67	-0,030	7,142	±0,003	6,389	7,827	22,5	4		6,5	3,123	4,064	5,005	4	2,0	1	0,10	±16'	+20' -35'	±0,004	0,004	
8255-0072/1	1/8			10,05		9,519		8,766	10,204	23,0			-0,025	7,0	3,631	4,572								5,513	0,006
8255-0073/1	1/4	18	1,411	13,24	-0,035	12,443	±0,004	11,314	13,518	28,5	6		9,5	3,669	5,080	6,491	5	3,0	2	0,15	±12'			0,012	
8255-0074/1	3/8			16,72		15,926			14,797	17,000			29,5	10,5	4,685	6,096								7,507	0,020
8255-0075/1	1/2	14	1,814	20,80	-0,045	19,772	±0,004	18,321	21,135	36,5	11		13,5	6,314	8,128	9,942	7	5,5	3	0,20	±11'	+15' -30'	±0,005	0,045	
8255-0076/1	3/4			26,14		25,117			23,666	26,481			37,0	14,0	6,797	8,611								10,425	0,070
8255-0077/1	1	11 1/2	2,209	32,71		31,461	±0,005	29,694	33,172	47,5	18	-0,035	17,5	7,951	10,160	12,369	9	9,0	4	0,25	±10'			0,160	
8255-0078/1	1 1/4			41,47	-0,050	40,218			38,451	41,927			48,0	18,0	8,459	10,668								12,877	0,220
8255-0079/1	1 1/2			47,54		46,287			44,520	48,028			48,5	18,5											0,300
8255-0080/1	2			59,58	-0,060	58,325			56,558	60,071			49,0	19,0	8,865	11,074								13,283	0,450

Пример обозначения вставки Р-Р для резьбы 1/2":  
8255-0075/1 К 1/2" Р-Р ОСТ 1.51791-74.

- 2.2. Материал - сталь марки X ГОСТ 5950 или ШХ15 ГОСТ 801-60. Допускаемая замена материала по ГОСТ 2016-68.
- 2.3. Твердость рабочих поверхностей вставок HRC 58...64.
- 2.4. Центровые отверстия по ГОСТ 14034-68, форма Т.
- 2.5. Снять заход резьбы с двух сторон до полного профиля.
- 2.6. Остальные технические требования по ГОСТ 2016-68.
- 2.7. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 2016-68.

2.8. Маркировать: обозначение вставки, резьбы и дату изготовления. Допускается маркировать вставки менее 3/8" на хвостовой части. Пример маркировки вставки Р-Р для резьбы 1/2": 8255-0075/1 К 1/2" Р-Р

2.9. Измерительные плоскости маркировать цифрами 1, 2, 3.  
2.10. Износ пробки проверять контралибром-кольцом К-Р. Основная плоскость 2 пробки не должна переходить за плоскость 1 - износ" кольца.

\* Размеры для справок.  
Примечание. Уставка припасовки пробки Р-Р к контралибру-кольцу К-Р приведены в ОСТ 1.51811-74