

удк 621.753.3

Группа Г-28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ ДЛЯ ДЮМОВОЙ 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 приспособаны 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.

К каждой партии колец должна быть приложена контрольная пробка, к которой принасованы 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-Г 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. 1) 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-ГВ₁ (согласно табл.1) так, чтобы торец кольца совпадал с уступом в основной плоскости у пробки или не доходил до него не более чем на 0,02мм.

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 ₁ , 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.1 принят по табл. 2.

8. Величина износа рабочих калибров-колец должна периодически проверяться с помощью контркалибров-пробок согласно табл.1.

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

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

При этом основная плоскость пробки не должна переходить за плоскость "Г-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 "М" 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 1.51811-74

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 п 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 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-кальца рабочие резьбовые Р-Р	Контроль среднего диаметра резьбы	
Калибры-кальца рабочие гладкие Р-Г	Контроль высоты профиля резьбы (отклонений расстояний вершины резьбы от линии среднего диаметра)	
Калибры-кальца рабочие резьбовые Р-РВ	Контроль высоты профиля резьбы (отклонений расстояний впадины резьбы от линии среднего диаметра)	
Калибры-кальца рабочие гладкие Р-ГГ	Контроль стержней под нарезание резьбы	
Калибры-кальца рабочие гладкие Р-ГН ₁	Контроль заготовок под накатывание резьбы.	
Калибры-кальца рабочие гладкие Р-ГН ₂	Примечание. Размеры заготовок должны выдерживаться в пределах одной степени, IT калибра 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.

1.2^а 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	I
Отклонение расстояний впадин от линии среднего диаметра резьбы (высота ножки)	Калибры-кольца рабочие резьбовые Р-РВ	ОСТ 1.51801-74	10	I
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 нормали АН-1217 рекомендуется производить в соответствии с таблицей.

Новые калибры		Вводятся взамен калибров по нормали 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	$\frac{50455-04}{(031-040)}$
ОСТ 1.51802-74	Контркалибры-пробки резьбовые К-РВ для колец типа Р-РВ	$\frac{50489-04}{(011-020)}$
ОСТ 1.51803-74	Контркалибры-пробки гладкие К-ГВ для колец типа Р-РВ	$\frac{50489-05}{(021-030)}$
ОСТ 1.51804-74	Калибры-пробки рабочие гладкие Р-ГН для контроля отверстий под нарезание резьбы	$\frac{50518-06}{(021-030)}$
ОСТ 1.51805-74	Калибры-кольца рабочие гладкие Р-ГН ₁ для контроля толстостенных 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	$\frac{50550-01}{(001-010)}$
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 контрольных 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):

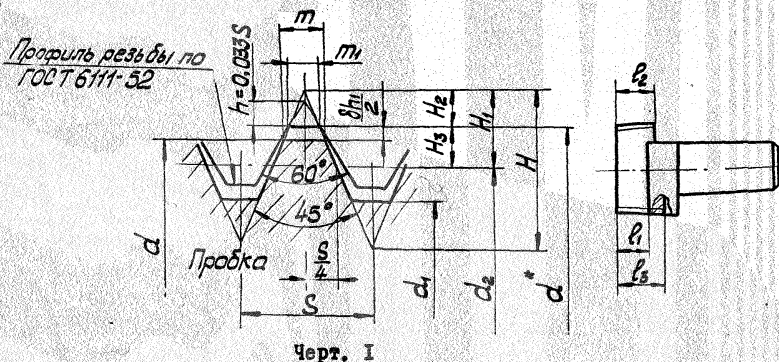
а) ширина площадки вершины резьбы пробки "М" определяется из зависимости

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

где m_1 - ширина площадки резьбы,

$$m_1 = 2h \operatorname{tg} 30^\circ; h = 0,033S; m_1 = 0,0388S.$$

$$\text{Тогда } m = 0,0388S + 0,4142 \delta h^*.$$



б) определяются размеры H_1 , H_2 и H_3

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

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

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

в) средний диаметр резьбы пробки равен

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

г) наружный диаметр резьбы пробки принят равным

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

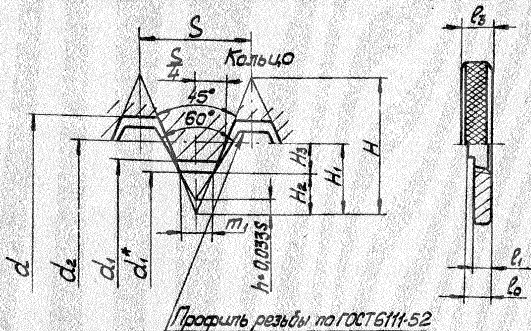
д) внутренний диаметр резьбы пробки принят приблизительно равным

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

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

$$d \approx d^* + 0,1S ;$$

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 контракалбра-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

$$d_1 \approx d_1^* - 0,1S.$$

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

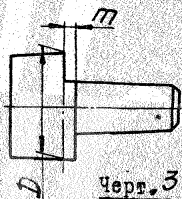
6. Определение исполнительных размеров рабочей гладкой пробки Р-ГН.

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)

$$d = d^* - \left(\frac{\delta \ell_2^*}{32} + \frac{\ell_2^*}{16} \right);$$

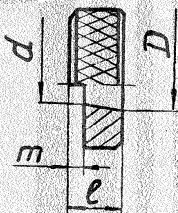
б) величина ступени принята приблизительно равной

$$m \approx \frac{\delta \ell_2^*}{2} \approx \frac{S}{2};$$

в) наибольший диаметр равен

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

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 **Бедянин 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 **Бедянин П.Н.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом стандартизации НИАТ.

УТВЕРЖДЕН Главным техническим управлением Министерства

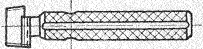








Заместитель начальника ГТУ Министерства **Ламкин В. И.**

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Министерства

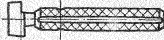

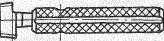
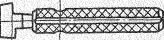
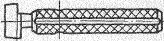

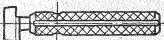




от 25 мая 197 4 г.

№ 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 отбортки под нарезание резьбы		36
ОСТ 1.51805-74	Калибры - кольца рабочие гладкие Р-ГН, для контроля толщинных заготовок под накатывание резьбы		39
ОСТ 1.51806-74	Контркалибры-пробки гладкие К-ГН, для колец типа Р-ГН,		41
ОСТ 1.51807-74	Калибры - кольца рабочие гладкие Р-ГН ₂ для контроля толщинных 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

Продолжение

Обозначение стандарта	Наименование	Эскиз	Стр.
ОСТ 1.51811-74	Калибры для двориной-контрической резьбы с углом профиля 60°. Технические требования.	—	54
Приложение 1 к ОСТ 1.51811-74	Применяемость и правила контроля калибрами.		58
Приложение 2 к ОСТ 1.51811-74	Контроль контрической 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