

**СССР**

**ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ**

---

**КАЛИБРЫ ДЛЯ ДЮИМОВОЙ 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

срок введения установлен

от 25.05 1974 г. № 087-16

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.

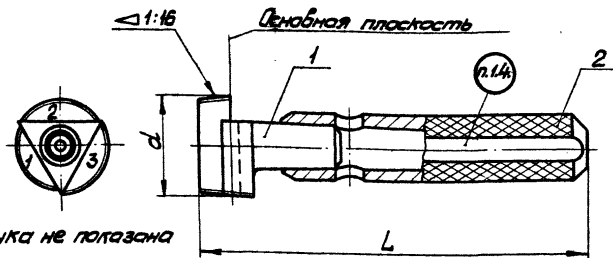
### 1. Конструкция и размеры калибров-пробок

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

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначения калибров-пробок	Применяемость	Обозначение резьбы в стандарте	Число витков на дюйм	d	L	Масса, кг	Дет. 1	
							Вставка	Дет. 2
								ручка ГОСТ 14748-69
Количество							1	
Обозначения							деталей	
8255-0071		1/16	27	267	625	0,024	8255-0071/1	8054-0012
8255-0072		1/8		10,05	63,0	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	11 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	



Черт. 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 детали изготовления.

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

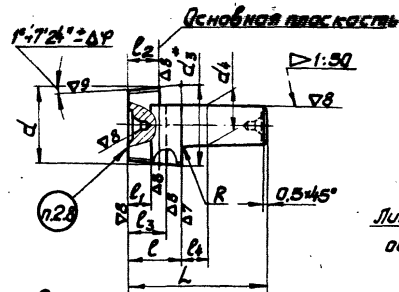
Примечания: 1. По согласованию с заказчиком разрешается изготовление калибров 1/16", 1/8" и 1/4" цельными.

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

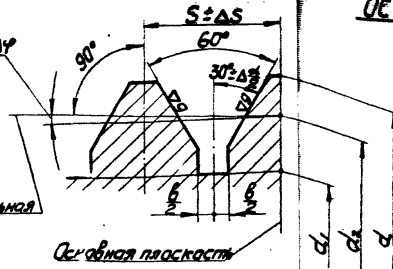
2. Конструкция и размеры вставок (деталь 1)

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

0,29



$1^{\circ}47'24'' \pm \Delta P$



ОСТ 1.51791-74 Стр.3

▽6(▽)

Черт. 2.

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначения вставок	Обозначение резьбы	Шаг резьбы S	Диаметры основной плоскости					L	d4	e	r1 (пред. откл. ± 0,05)	r2 (п.ед. откл. ± 0,025)	r3 (пред. откл. - 0,05)	c4	a	R	b/2 (не более)	Пред. отклонения		Масса кг		
			d	d2	d1	d3	d											п.ед. откл.	ц.к. шага на ΔP			
8255-0071/1	1/16	27	0,94	2,67	-0,030	2,142	±0,003	6,389	7,827	2,25	4	6,5	3,123	4,064	5,005	4	2,0	1	0,10	±16'	+20' -35'	0,004
8255-0072/1	1/8	18	1,411	10,05		9,519		8,766	10,204	23,0	4	7,0	3,631	4,572	5,513	4	2,0	1	0,10	±16'		0,006
8255-0073/1	1/4	14	1,411	13,24	-0,035	12,443		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	11	1,411	16,72		15,926		14,797	17,000	29,5	6	10,5	4,685	6,096	7,507	5	3,0	2	0,15	±12'		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'		0,045
8255-0076/1	3/4	11	1,814	26,14		25,117		23,666	26,481	37,0	11	14,0	6,797	8,611	10,425	7	5,5	3	0,20	±11'		0,070
8255-0077/1	1	11	1,814	32,71		31,461		29,694	33,172	47,5	11	17,5	7,951	10,160	12,369	7	5,5	3	0,20	±11'		0,160
8255-0078/1	1 1/4	11 1/2	2,209	44,47	-0,050	40,218		38,451	41,927	48,0	18	18,0	8,459	10,668	12,877	9	9,0	4	0,25	±10'		0,220
8255-0079/1	1 1/2	11 1/2	2,209	47,54		46,287		44,520	48,028	48,5	18	18,5	8,459	10,668	12,877	9	9,0	4	0,25	±10'		0,200
8255-0080/1	2	11 1/2	2,209	53,58	-0,060	53,325		51,558	60,071	49,0	18	19,0	8,865	11,074	13,283	9	9,0	4	0,25	±10'		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 2016-63.

2.3. Твердость рабочих поверхностей вставок HRC 58...64.

2.4. Центральные отверстия по ГОСТ 14034-63, форма Т.

2.5. Снять заход резьбы с двух сторон до полного профиля.

2.6. Остальные технические требования по ГОСТ 2016-63.

2.7. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 2016-63.

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. Знак пробки проверять катркалибром-кальцом К-Р.

Основная плоскость 2 пробки не должна перекрывать за плоскость 1-знак" кальца.

\* Размеры для справок.

Примечание. Условия приладки пробки Р-Р к катркалибру-кальцу К-Р приведены в ОСТ 1.51811-74.