УДК 621.753.3 Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОНТРКАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ К-ГС
ДЛЯ КОЛЕЦ ТИПА Р-ГС
Конструкция и размеры

ОСТ 1.51810-74

Взамен АН-1217

Распоряжением
от 25.05. 1974 г. № 087-16

срок введения установлен
с 01.01 1976 г.

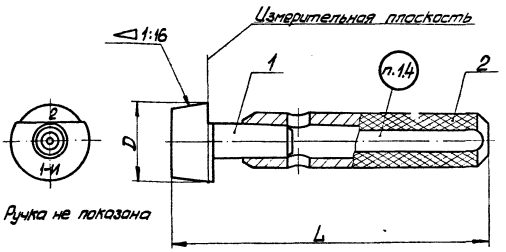
Настоящий стандарт распространяется на контркалибры-пробки гладкие К-ГС для контроля колец типа Р-ГС.

1. Конструкция и размеры контркалибров-пробок

1.1. Конструкция и размеры гладких контркалибров-пробок К-ГС должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное
Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначения калибров-пробок	Применяемость	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм n	D	L	Масса, кг	Дет. 1 Вставка Количество 1 Обозначения деталей	Дет. 2 ручка ГОСТ 14748-69 Количество 1 Обозначения деталей
8181-0051		1/16	27	8,019	62,5	0,026	8181-0051/1	8054 - 0012
8181-0052		1/8		10,395	63,0	0,035	8181-0052/1	
8181-0053		1/4	18	13,804	74,5	0,045	8181-0053/1	8054 - 0013
8181-0054		3/8		17,287	75,5	0,055	8181-0054/1	
8181-0055		1/2	14	21,503	100,5	0,140	8181-0055/1	8054 - 0015
8181-0056		3/4		26,849	101,0	0,150	8181-0056/1	
8181-0057		1	11 1/2	33,616	116,5	0,350	8181-0057/1	8054 - 0017
8181-0058		1 1/4		42,374	117,0	0,420	8181-0058/1	
8181-0059		1 1/2		48,473	117,5	0,480	8181-0059/1	
8181-0060		2		60,518	118,0	0,620	8181-0060/1	

Пример обозначения контркалибра-пробки К-ГС для резьбы 1/2": 8181-0055 К 1/2" К-ГС ОСТ1.51810-74

1.2. Технические требования по ГОСТ 2015-69.

1.3. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 2015-69.

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

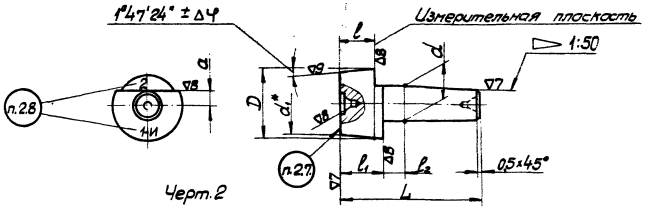
Пример маркировки пробки К-ГС для резьбы 1/2":
8181-0055 К 1/2" К-ГС

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

2. Конструкция и размеры вставок (деталь 1)

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

▽6(▽)



Размеры в мм

Таблица 2

Обозначения вставок	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм n	D Номин.	D Пред. откл.	d_1*	d Номин.	d Пред. откл.	L	l (пред. откл. ±0,025)	l_1 (пред. откл. ±0,025)	l_2	a	Δ4	Масса, кг
8181-0051/1	1/16	27	8,019	±0,003	7,613	4	-0,025	22,5	6,5	6,62	4	20	+3,5' -2,0'	0,006
8181-0052/1	1/8		10,395		9,958			23,0	7,0	7,12				0,015
8181-0053/1	1/4	18	13,804		13,211	6		28,5	9,5	9,62	5	30		0,025
8181-0054/1	3/8		17,287		16,630			29,5	10,5	10,62				0,035
8181-0055/1	1/2	14	21,503	±0,004	20,659	11	-0,035	36,5	13,5	13,65	7	55	+3,0' -1,5'	0,070
8181-0056/1	3/4		26,849		25,974			37,0	14,0	14,15				0,080
8181-0057/1	1	11½	33,616		32,524	18		47,5	17,5	17,67	9	90		0,200
8181-0058/1	1¼		42,374		41,249			48,0	18,0	18,17				0,270
8181-0059/1	1½		48,473		47,318			48,5	18,5	18,67				0,330
8181-0060/1	2		60,518		59,331			49,0	19,0	19,17				0,470

Пример обозначения вставки К-ГС для резьбы 1/2":
8181-0055/1 К1/2" К-ГС ОСТ 1. 51810-74

2.2. Материал – сталь марки Х ГОСТ 5950-63 или ШХ15 ГОСТ 801-60. Допускаемая замена материала по ГОСТ 2015-69.

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

2.4. Резьба [illegible] верстия по ГОСТ 14034-68, форма Т.

2.5. Остальные технические требования по ГОСТ 2015-69.

2.6. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 2015-69.

2.7. Маркировать: обозначение вставки, резьбы и дату изготовления. Допускается маркировать вставки менее 3/8" на хвостовой части.

Пример маркировки вставки К-ГС для резьбы 1/2":
8181-0055/1 К1/2" К-ГС

2.8. Маркировать цифры „1-И" и „2".

*Размеры для справок.

gost.e-ecolog.ru