УДК 621.753.3 Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОНТРКАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ К-ГН$_2$
ДЛЯ КОЛЕЦ ТИПА Р-ГН$_2$
Конструкция и размеры

ОСТ1.51808-74
Взамен АН-1217

Распоряжением Министерства
от 25.05 1974 г. № 087-16

срок введения установлен
с 01.01 1976 г.

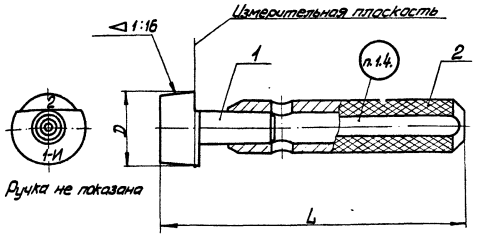
Настоящий стандарт распространяется на контркалибры-пробки гладкие К-ГН$_2$ для контроля колец типа Р-ГН$_2$.

1. Конструкция и размеры контркалибров-пробок

1.1. Конструкция и размеры гладких контркалибров-пробок К-ГН$_2$ 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	Дет.2 Ручка ГОСТ 14748-69 — 1 — деталей
8181-0041		1/16	27	7,352	62,5	0,026	8181-0041/1	8054-0012
8181-0042		1/8		9,728	63,0	0,035	8181-0042/1	
8181-0043		1/4	18	12,806	74,5	0,045	8181-0043/1	8054-0013
8181-0044		3/8		16,290	75,5	0,055	8181-0044/1	
8181-0045		1/2	14	20,221	100,5	0,140	8181-0045/1	8054-0015
8181-0046		3/4		25,567	104,0	0,150	8181-0046/1	
8181-0047		1	11 1/2	32,055	116,5	0,350	8181-0047/1	8054-0017
8181-0048		1 1/4		40,814	117,0	0,420	8181-0048/1	
8181-0049		1 1/2		46,913	117,5	0,480	8181-0049/1	
8181-0050		2		58,958	118,0	0,620	8181-0050/1	

Пример обозначения калибра-пробки К-ГН$_2$ для резьбы 1/2": 8181-0045 К1/2" К-ГН$_2$ ОСТ 1.51808-74

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.

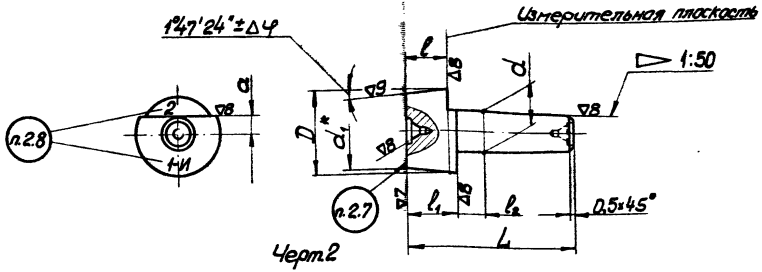
Пример маркировки пробки К-ГН$_2$ для резьбы 1/2": 8181-0045 К1/2" К-ГН$_2$

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(▽)



Черт.2

Размеры в мм.

Таблица 2

Обозначения вставок	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйме	D		d_1*	d		L	l (пред. откл. ±0,025)	l_1 (пред. откл. ±0,025)	l_2	a	Δφ	Масса, кг
			Номин	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.							
8181-0041/1	1/16	27	7,352	±0,003	6,946	4	-0,025	22,5	6,5	6,62	4	2,0	+3,5' -2,0'	0,006
8181-0042/1	1/8		9,728		9,291			23,0	7,0	7,12				0,015
8181-0043/1	1/4	18	12,806	±0,004	12,213	6		28,5	9,5	9,62	5	3,0		0,025
8181-0044/1	3/8		16,290		15,633			29,5	10,5	10,62				0,035
8181-0045/1	1/2	14	20,221		19,377	11	-0,035	36,5	13,5	13,65	7	5,5	+3,0' -1,5'	0,070
8181-0046/1	3/4		25,567		24,692			37,0	14,0	14,15				0,080
8181-0047/1	1	11 1/2	32,055		30,963	18		47,5	17,5	17,67	9	9,0		0,200
8181-0048/1	1 1/4		40,814		39,689			48,0	18,0	18,17				0,270
8181-0049/1	1 1/2		46,913		45,758			48,5	18,5	18,67				0,330
8181-0050/1	2		58,958		57,771			49,0	19,0	19,17				0,470

Пример обозначения вставки К-ГН$_2$ для резьбы 1/2":
8181-0045/1 К 1/2" К-ГН$_2$ ОСТ 1.51808-74

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. Центровые отверстия по ГОСТ 14034-68, форма Т.

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-ГН$_2$ для резьбы 1/2":
8181-0045/1 К 1/2" К-ГН$_2$

2.8. Маркировать плоскости цифрами „1-И" и „2".

*Размеры для справок.

gost.e-ecolog.ru