УДК 621.753.3 Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ-ПРОБКИ РАБОЧИЕ ГЛАДКИЕ Р-ГН ДЛЯ КОНТРОЛЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51804-74

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 гладкие Р-ГН для контроля отверстий под нарезание конической резьбы по ГОСТ 6111-52.

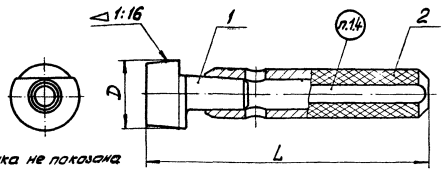
1. Конструкция и размеры калибров-пробок

1.1. Конструкция и размеры рабочих гладких калибров-пробок 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 1 дюйм n	D	L	Масса, кг	Дет. 1 Вставка — Количество 1 — Обозначение детали	Дет. 2 Ручка ГОСТ 16748-69 — Количество 1 — Обозначение детали
8134-0011		1/16	27	6,389	63	0,023	8134-0011/1	8054-0012
8134-0012		1/8		8,766		0,024	8134-0012/1	
8134-0013		1/4	18	11,314	76	0,032	8134-0013/1	8054-0013
8134-0014		3/8		14,797		0,054	8134-0014/1	
8134-0015		1/2	14	18,321	101	0,115	8134-0015/1	8054-0015
8134-0016		3/4		23,666		0,138	8134-0016/1	
8134-0017		1	11½	29,694	115	0,250	8134-0017/1	8054-0017
8134-0018		1¼		38,451	117	0,350	8134-0018/1	
8134-0019		1½		44,520	119	0,440	8134-0019/1	
8134-0020		2		56,558		0,600	8134-0020/1	

Пример обозначения калибра-пробки Р-ГН для резьбы 1/2":
8134-0015 К 1/2" Р-ГН ОСТ 1.51804-74

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.

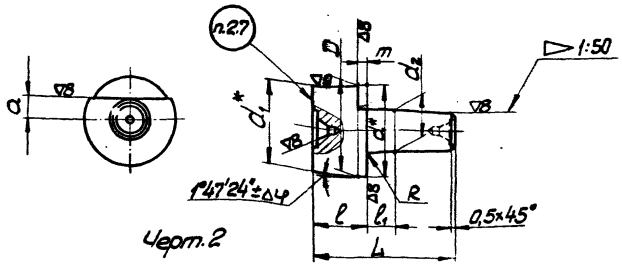
Пример маркировки пробки Р-ГН для резьбы 1/2":
8134-0015 К 1/2" Р-ГН

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

Обозначение вставок	Обозначение резьбы, дюймах	Число ниток на дюйм n	D Номин.	D Пред. откл.	L	d*	d1*	d2 Номин.	d2 Пред. откл.	l Номин.	l Пред. откл.	l1	m Номин.	m Пред. откл.	a	R	Δφ	Масса, кг
8134-0011/1	1/16	27	6,389	±0,003	23	6,417	5,980	4	-0,025	7	-0,20	4	0,45	+0,04	2,0	0,5	+2,0' -3,5'	0,003
8134-0012/1	1/8		8,766			8,794	8,357									1,0		0,004
8134-0013/1	1/4	18	11,314	±0,004	30	11,358	10,670	6		11		5	0,70	+0,07	3,0	2,0		0,012
8134-0014/1	3/8		14,797			14,841	14,153											0,034
8134-0015/1	1/2	14	18,321	±0,006	37	18,377	17,502	11		14	-0,24	7	0,90	+0,09	5,5			0,045
8134-0016/1	3/4		23,666			23,722	22,847									3,0	+15' -3,0'	0,068
8134-0017/1	1	11 1/2	29,694	±0,007	41	29,763	28,638	18	-0,035	18		9	1,12	+0,11	9,0	4,0		0,100
8134-0018/1	1 1/4		38,451		48	38,520	37,395											0,200
8134-0019/1	1 1/2		44,520		50	44,589	43,339			20	-0,28							0,240
8134-0020/1	2		56,558			56,627	55,377											0,450

Пример обозначения вставки Р-ГН для резьбы 1/2":
8134-0015/1 К 1/2" Р-ГН ОСТ 1.51804-74

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.

2.5 [illegible] 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 Р-ГН для резьбы 1/2":
8134-0015/1 К 1/2" Р-ГН

*Размеры для справок.

gost.e-ecolog.ru