УДК 621.753.3 Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

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

ОСТ I.51803-74

Взамен АН-I2I7

Распоряжением от 25.05 1974 г. № 087-I6

срок введения установлен с 01.01 1976 г.

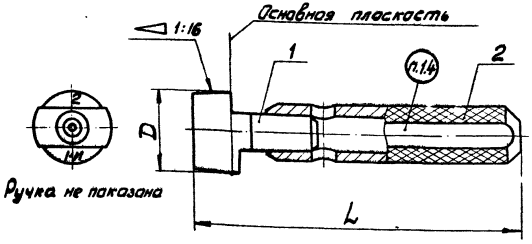
Настоящий стандарт распространяется на контркалибры-пробки гладкие К-ГВ для контроля высоты профиля резьбы колец типа Р-РВ.

I. Конструкция и размеры контркалибров-пробок

I.I. Конструкция и размеры гладких контркалибров-пробок К-ГВ должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.

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	D	L	Масса кг	Дет.1 Вставка	Дет.2 Ручка ГОСТ 14.748-69
							Количество 1	
							обозначения деталей	
8181-0021		1/16	27	6,434	62,5	0,084	8181-0021/1	8054-0012
8181-0022		1/8		8,311	63,0	0,087	8181-0022/1	
8181-0023		1/4	18	11,379	74,5	0,094	8181-0023/1	8054-0013
8181-0024		3/8		14,862	75,5	0,101	8181-0024/1	
8181-0025		1/2	14	18,406	100,5	0,120	8181-0025/1	8054-0015
8181-0026		3/4		23,751	101,0	0,140	8181-0026/1	
8181-0027		1	11 1/2	29,779	116,5	0,195	8181-0027/1	
8181-0028		1 1/4		38,536	117,0	0,385	8181-0028/1	8054-0017
8181-0029		1 1/2		44,605	117,5	0,450	8181-0029/1	
8181-0030		2		56,643	118,0	0,690	8181-0030/1	

Пример обозначения контркалибра-пробки К-ГВ для резьбы 1/2": 8181-0025 К 1/2" К-ГВ ОСТ 1.51803-74

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.

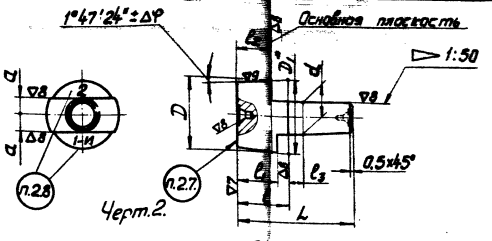
Пример маркировки пробки К-ГВ для резьбы 1/2":
8181-0025 К 1/2" К-ГВ

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 дюйм n	D Номин.	D Пред. откл.	D_1*	d Номин.	d Пред. откл.	L	l	l_2 (пред. откл ±0,025)	l_1 (пред. откл. ±0,028)	l_3	a	ΔΨ	Масса, кг
8181-0021/1	1/16	27	6,34	±0,005	6,586	4	-0,025	22,5	6,5	4,064	4,284	4	2,0	+3,5′ -2,0′	0,004
8181-0022/1	1/8		8,811		8,963			23,0	7,0	4,572	4,792				0,007
8181-0023/1	1/4	18	11,379	±0,006	11,655	6		28,5	9,5	5,080	5,300	5	3,0		0,014
8181-0024/1	3/8		14,862		15,137			29,5	10,5	6,096	6,316				0,021
8181-0025/1	1/2	14	18,406		18,742	11	-0,035	36,5	13,5	8,128	8,398	7	5,5	+3,0′ -1,5′	0,050
8181-0026/1	3/4		23,751		24,088			37,0	14,0	8,611	8,881				0,070
8181-0027/1	1	11½	29,779		30,238			47,5	17,5	10,160	10,480				0,125
8181-0028/1	1¼		38,536		38,994	18		48,0	18,0	10,668	10,988	9	9,0		0,185
8181-0029/1	1½		44,605		45,095			48,5	18,5						0,300
8181-0030/1	2		56,643		57,138			49,0	19,0	11,074	11,394				0,450

Пример обозначения вставки К-ГВ для резьбы 1/2":

8181-0025/1 К 1/2" К-ГВ ОСТ 1.51803-74

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

gost.e-ecolog.ru

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

2.4. Центровые отверстия 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-ГВ для резьбы 1/2":

8181-0025/1 К 1/2" К-ГВ

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

*Размеры для справок.