УДК 621.753.3 Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ-ПРОБКИ РАБОЧИЕ РЕЗЬБОВЫЕ Р-РВ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ВЫСОТЫ ПРОФИЛЯ
Конструкция и размеры

ОСТ 1.51798-74

Взамен АН-1217

Распоряжением Министерства от 25.05 1974 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.01 1976 г.

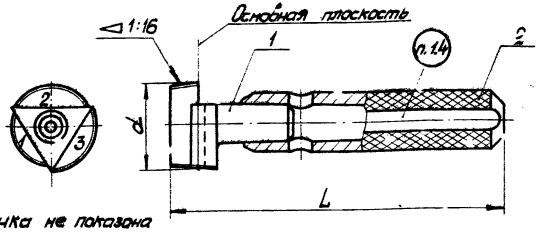
Настоящий стандарт распространяется на калибры-пробки рабочие резьбовые для контроля высоты профиля конической резьбы по ГОСТ 6111-52.

1. Конструкция и размеры калибров-пробок

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

gost.e-ecolog.ru

Перепечатка воспрещена



Ручка не показана

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 — Обозначения деталей	Дет. 2 Ручка ГОСТ 14748-69 — Количество 1 — Обозначения деталей
8255-0081		1/16	27	7,850	62,5	0,024	8255-0081/1	8054 - 0012
8255-0082		1/8		9,727	63,0	0,028	8255-0082/1	
8255-0083		1/4	19	13,507	74,5	0,032	8255-0083/1	8054 - 0013
8255-0084		3/8		16,990	75,5	0,038	8255-0084/1	
8255-0085		1/2	14	21,138	100,5	0,116	8255-0085/1	8054 - 0015
8255-0086		3/4		26,483	101,0	0,135	8255-0086/1	
8255-0087		1	11 1/2	33,143	116,5	0,300	8255-0087/1	8054 - 0017
8255-0088		1 1/4		41,900	117,0	0,360	8255-0088/1	
8255-0089		1 1/2		47,969	117,5	0,400	8255-0089/1	
8255-0090		2		59,907	118,0	0,500	8255-0090/1	

Пример обозначения калибра-пробки Р-РВ для резьбы 1/2":
8255-0085 К 1/2" Р-РВ ОСТ 1. 51798-74

1.2. Технические требования по ГОСТ 2016-68.

1.3. Марки, тавро, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 2016-68.

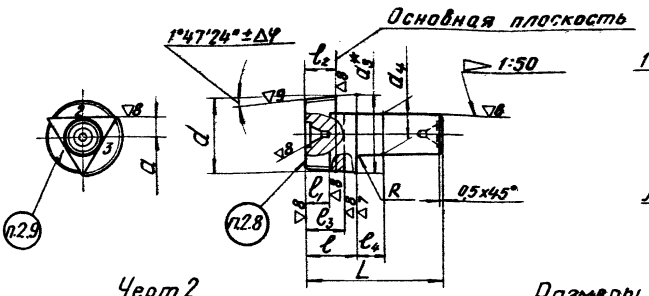
1.4. Маркировать: обозначение пробки, резьбы и дату изготовления.

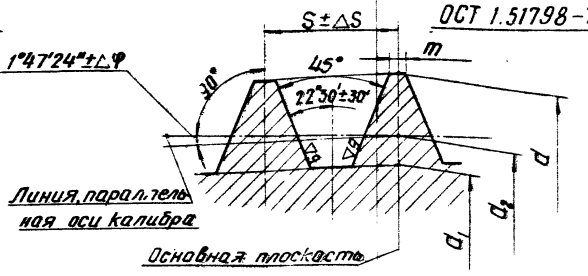
Пример маркировки пробки Р-РВ для резьбы 1/2":
8255-0085 К 1/2" Р-РВ

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	Шаг резьбы S	Диаметры в основной плоскости d Номин.	d Пред. откл.	d_1, не более	d_2	d_3*	d_4 Номин.	d_4 Пред. откл.	m Номин.	m Пред. откл.	L	l	l_1 Номин.	l_1 Пред. откл.	l_2 Номин.	l_2 Пред. откл.	l_3 Номин.	l_3 Пред. откл.	l_4	a	R	Пред. откл. угла уклона Δφ	Пред. откл. шага ΔS	Масса, кг
8255-0081/1	1/16	27	0,941	7,850	±0,005	6,29	6,845	8,002	4	-0,025	0,055	-0,004	22,5	6,5	3,123	±0,06	4,064	±0,03	5,005	-0,06	4	2,0	1	+2,0' -3,5'	±0,004	0,004
8255-0082/1	1/8			10,227		8,67	9,222	10,379					23,0	7,0	3,631		4,572		5,513							0,008
8255-0083/1	1/4	18	1,411	13,507		11,17	11,997	13,783	6		0,081	±0,005	28,5	9,5	3,669		5,080		6,491		5	3,0	2			0,012
8255-0084/1	3/8			16,990		14,65	15,480	17,265					29,5	10,5	4,685		6,096		7,507							0,018
8255-0085/1	1/2	14	1,814	21,138		18,14	19,200	21,474	11	-0,035	0,104		36,5	13,5	6,314		8,128		5,942		7	5,5	3	+1,5' -3,0'	±0,005	0,046
8255-0086/1	3/4			26,483	±0,006	23,48	24,545	26,820					37,0	14,0	6,797		8,611		10,425							0,065
8255-0087/1	1	11½	2,209	33,143		29,47	30,763	33,602	18		0,119		47,8	17,5	7,951		10,160		12,360		9	9,0	4			0,150
8255-0088/1	1¼			41,900		38,23	39,520	42,358					48,0	18,0	8,459		10,668		12,877							0,210
8255-0089/1	1½			47,969		44,30	45,589	48,459					48,5	18,5	8,459		10,668		12,877							0,250
8255-0090/1	2			60,007		56,34	57,627	60,502					49,0	19,0	8,865		11,074		13,283							0,350

Пример обозначения вставки Р-РВ для резьбы 1/2": 8255-0085/1, К 1/2" Р-РВ ОСТ 1.51798-74

2.2. Материал - сталь марки Х ГОСТ 5950-63 или ШХ15 ГОСТ 801-60. Допускается замена материала по ГОСТ 2016-68.

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

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

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

2.6. [illegible] технические требования по ГОСТ 2016-68.

2.7. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 2016-68.

2.8. Маркировать: обозначение вставки, резьбы и дату изготовления. Допускается маркировать вставки менее 3/8" на хвостовой части. Пример маркировки вставки Р-РВ для резьбы 1/2": 8255-0085/1 К 1/2" Р-РВ

2.9. Измерительные плоскости маркировать цифрами 1,2,3.

2.10. Притирать к контркалибру-кольцу К-ГВ по ОСТ 1.51799-74 согласно ОСТ 1.51811-74.

2.11. Износ пробки по наружному диаметру проверять контркалибром - кольцом К-ГВ. Основная плоскость „2" пробки не должна переходить за плоскость „1 - износ" кольца.

*Размеры для справок.

gost.e-ecolog.ru