УДК 621.753.3 Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ-ПРОБКИ РАБОЧИЕ ГЛАДКИЕ Р-Г ДЛЯ КОНТРОЛЯ ВЫСОТЫ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
Конструкция и размеры

ОСТ 1.51795-74

Взамен АН-1217

Распоряжением Министерства
от 25.05 1974 г. № 087-16

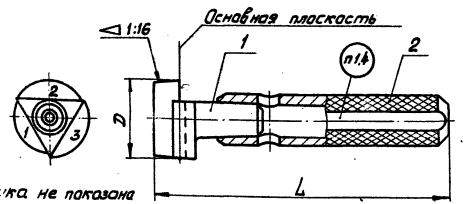
срок введения установлен
с 01.01 1976 г.

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

1. Конструкция и размеры калибров-пробок

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

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 обозначения	Дет.2 ручка ГОСТ 14748-69 количество 1 деталей
8134-0001		1/16	27	6,434	62,5	0,023	8134-0001/1	8054-0012
8134-0002		1/8		8,811	63,0	0,027	8134-0002/1	
8134-0003		1/4	18	11,379	74,5	0,030	8134-0003/1	8054-0013
8134-0004		3/8		14,862	75,5	0,035	8134-0004/1	
8134-0005		1/2	14	18,406	100,5	0,110	8134-0005/1	8054-0015
8134-0006		3/4		23,751	101,0	0,126	8134-0006/1	
8134-0007		1	11 1/2	29,779	116,5	0,285	8134-0007/1	8054-0017
8134-0008		1 1/4		38,536	117,0	0,358	8134-0008/1	
8134-0009		1 1/2		44,605	117,5	0,390	8134-0009/1	
8134-0010		2		56,643	112,0	0,680	8134-0010/1	

Пример обозначения калибра-пробки Р-Г для резьбы 1/2":
8134-0005 К 1/2" Р-Г ОСТ1. 51795-74

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.

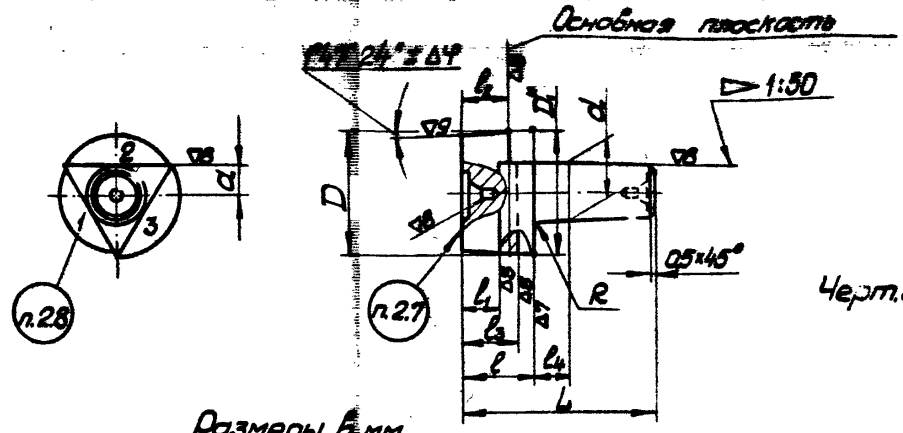
Пример маркировки пробки Р-Г для резьбы 1/2":
8134-0005 К 1/2" Р-Г

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 в дюймах	Число ниток на дюйм n	Диаметр в основной плоскости D		D_1*	d		L	l	l_1		l_2		l_3		l_4	a	R	Отклонение угла уклона Δφ	Масса, кг
			номин.	Пред. откл.		номин.	Пред. откл.			номин.	Пред. откл.	номин.	Пред. откл.	номин.	Пред. откл.					
8134-0001/1	1/16	27	6,434	±0,003	6,586	4	-0,025	22,5	6,5	3,123	-0,05	4,064	±0,025	5,005	-0,05	4	2,0	0,5	+2,0′ -3,5′	0,003
8134-0002/1	1/8		8,811		8,963			23,0	7,0	3,631		4,572		5,513				1,0		0,007
8134-0003/1	1/4	18	11,379	±0,004	11,655	6		28,5	9,5	3,669		5,080		6,491		5	3,0	2,0	+1,5′ -3,0′	0,010
8134-0004/1	3/8		14,862		15,137			29,5	11,5	4,035		6,096		7,507						0,015
8134-0005/1	1/2	14	18,406		18,742	11	-0,035	36,5	13,5	6,314		8,128		9,942		7	5,5			0,040
8134-0006/1	3/4		23,751		24,088			37,0	14,0	6,797		8,611		10,425				3,0		0,056
8134-0007/1	1	11 1/2	29,779		30,238	18		47,5	17,5	7,951		10,160		12,369		9	9,0	4,0		0,135
8134-0008/1	1 1/4		38,536		38,994			48,0	18,0	8,459		10,668		12,877						0,188
8134-0009/1	1 1/2		44,605		45,095			48,5	18,5											0,240
8134-0010/1	2		56,643		57,138			49,0	19,0	8,865		11,074		13,283						0,530

Пример обозначения вставки Р-Г для резьбы 1/2":

8134-0005/1 К 1/2" Р-Г ОСТ 1. 51795-74

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. 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 Р-Г для резьбы 1/2":

8134-0005/1 К 1/2" Р-Г

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

*Размеры для справок.

gost.e-ecolog.ru