

удк 621.753.3

Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**КОНТРАКАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ К-ГС
ДЛЯ КОЛЕЦ ТИПА Р-ГС
Конструкция и размеры**

ОСТ 1.51810-74

Взамен АН-1217

Распоряжением

срок введения установлен

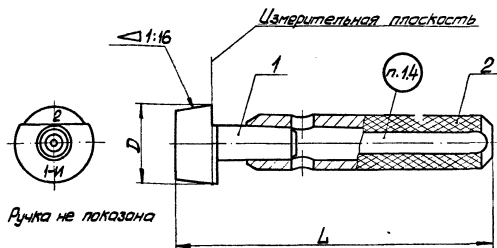
от 25.05. 1974 г. № 087-16

с 01.01 1976 г.

Настоящий стандарт распространяется на контракалибры-пробки гладкие К-ГС для контроля колец типа Р-ГС.

1. Конструкция и размеры контракалибров-пробок

1.1. Конструкция и размеры гладких контракалибров-пробок К-ГС должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

| Обозначения калибров-пробок | Примерная вместимость резьбы в дюймах | Число ниток на дюйм | D | L | Масса, кг | Дет. 1 | Дет. 2 |
|-----------------------------|---------------------------------------|---------------------|--------|-------|-----------|---------------------|---------------------|
| | | | | | | Вставка | ручка ГОСТ 14748-69 |
| | | | | | | Калачество | |
| | | | | | | 1 | |
| | | | | | | Обозначения деталей | |
| 8181-0051 | 1/16 | 27 | 8,019 | 62,5 | 0,026 | 8181-0051/1 | 8054 - 0012 |
| 8181-0052 | 1/8 | | 10,395 | 63,0 | 0,035 | 8181-0052/1 | |
| 8181-0053 | 1/4 | 18 | 13,804 | 74,5 | 0,045 | 8181-0053/1 | 8054 - 0013 |
| 8181-0054 | 3/8 | | 17,287 | 75,5 | 0,055 | 8181-0054/1 | |
| 8181-0055 | 1/2 | 14 | 21,503 | 100,5 | 0,140 | 8181-0055/1 | 8054 - 0015 |
| 8181-0056 | 3/4 | | 26,849 | 101,0 | 0,150 | 8181-0056/1 | |
| 8181-0057 | 1 | | 33,616 | 116,5 | 0,350 | 8181-0057/1 | |
| 8181-0058 | 1 1/4 | 11 1/2 | 42,374 | 117,0 | 0,420 | 8181-0058/1 | 8054 - 0017 |
| 8181-0059 | 1 1/2 | | 48,473 | 117,5 | 0,480 | 8181-0059/1 | |
| 8181-0060 | 2 | | 60,518 | 118,0 | 0,620 | 8181-0060/1 | |

Пример обозначения контрольного калибра К-ГС для резьбы 1/2": 8181-0055 К 1/2" К-ГС ОСТ 1.51810-74

1.2. Технические требования по ГОСТ 2015-69.

1.3. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 2015-69.

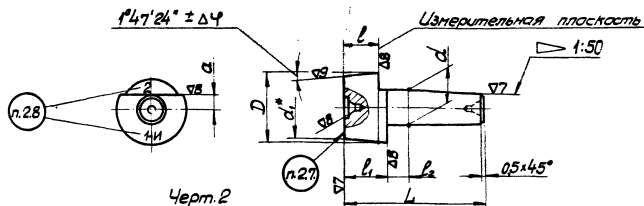
1.4. Маркировать: обозначение пробки, резьбы и дату изготовления.

Пример маркировки пробки К-ГС для резьбы 1/2": 8181-0055 К 1/2" К-ГС

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.



Размеры в мм

Таблица 2

| Обозначения вставок | Обозначение резьбы в дюймах | Число витков на дюйм P | D | | d^* | d | | L | l (пред. откл. $\pm 0,025$) | l (пред. откл. $\pm 0,025$) | l ₂ | a | $\Delta\varphi$ | Масса, кг |
|---------------------|-----------------------------|--------------------------|--------|-------------|--------|--------|-------------|------|------------------------------|------------------------------|----------------|----|-----------------|-----------|
| | | | Номин. | Пред. откл. | | Номин. | Пред. откл. | | | | | | | |
| 8181-0051/1 | 1/16 | 27 | 8,019 | $\pm 0,003$ | 7,613 | 4 | -0,025 | 22,5 | 6,5 | 6,62 | 4 | 20 | +3,5' -2,0' | 0,006 |
| 8181-0052/1 | 1/8 | | 13,395 | | 9,958 | | | 23,0 | 7,0 | 7,12 | | | | 0,015 |
| 8181-0053/1 | 1/4 | 18 | 13,804 | 16,630 | 13,211 | 6 | -0,025 | 28,5 | 9,5 | 9,62 | 5 | 30 | +3,0' -1,5' | 0,025 |
| 8181-0054/1 | 3/8 | | 21,287 | | 16,630 | | | 29,5 | 10,5 | 10,62 | | | | 0,035 |
| 8181-0055/1 | 1/2 | 14 | 25,503 | $\pm 0,004$ | 20,659 | 11 | -0,035 | 36,5 | 13,5 | 13,65 | 7 | 55 | +3,0' -1,5' | 0,070 |
| 8181-0056/1 | 3/4 | | 26,849 | | 25,974 | | | 37,0 | 14,0 | 14,15 | | | | 0,080 |
| 8181-0057/1 | 1 | 11 1/2 | 33,616 | 42,374 | 32,524 | 18 | -0,035 | 47,5 | 17,5 | 17,67 | 9 | 90 | +3,0' -1,5' | 0,200 |
| 8181-0058/1 | 1 1/4 | | 42,374 | | 41,249 | | | 48,0 | 18,0 | 18,17 | | | | 0,270 |
| 8181-0059/1 | 1 1/2 | 2 | 48,473 | 60,518 | 47,318 | 18 | -0,035 | 48,5 | 18,5 | 18,67 | 9 | 90 | +3,0' -1,5' | 0,330 |
| 8181-0060/1 | 2 | | 60,518 | | 59,331 | | | 49,0 | 19,0 | 19,17 | | | | 0,470 |

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

8181-0055/1 К 1/2" К-ГС ОСТ 1.51810-74

2.2. Материал - сталь марки X ГОСТ 5950-63 или ШХ15

ГОСТ 801-60. Допускаемая замена материала по ГОСТ 2015-69.

2.3. Твердость рабочей поверхности 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-ГС для резьбы 1/2":

8181-0055/1 К 1/2" К-ГС

2.8. Маркировать цифры 1-И и 2.

* Размеры для справок.