

удк 621.753.3

Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОНТРАКАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ К-Г

ОСТ 1.51797-74

ДЛЯ КОЛЕЦ ТИПА Р-Г

Взамен ЛН-1217

Конструкция и размеры

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 25.05 1974 г. № 087-16

с 01.01 1976 г.

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

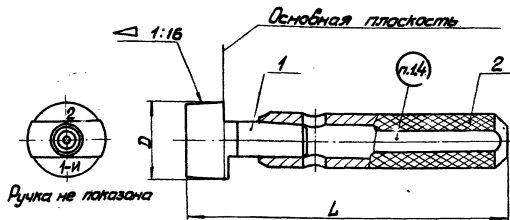
1. Конструкция и размеры контракалибров-пробок

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

Размеры в мм.

Таблица 1

Обозначения калибров пробок	Примечание	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм	D	L	Масса, г	Дет. 1		Дет. 2	
							Вставка		ручка	
							Количество			
1				1				Обозначения деталей		
8181-0001		1/16	27	7,850	62,5	0,026	8181-0001/1		8054-0012	
8181-0002		1/8		10,227	63,0	0,035	8181-0002/1			
8181-0003		1/8	18	13,567	74,5	0,045	8181-0003/1		8054-0013	
8181-0004		3/8		11,990	75,5	0,055	8181-0004/1			
8181-0005		1/2	14	21,138	100,5	0,140	8181-0005/1		8054-0015	
8181-0006		3/4		26,483	101,0	0,150	8181-0006/1			
8181-0007		1		33,143	116,5	0,350	8181-0007/1			
8181-0008		1 1/4	11 1/2	41,900	117,0	0,420	8181-0008/1		8054-0017	
8181-0009		1 1/2		47,969	117,5	0,440	8181-0009/1			
8181-0010		2		60,007	118,0	0,620	8181-0010/1			



Черт. 1

Пример обозначения калибра - пробки К-Г для резьбы 1/2":
8181-0005 К 1/2" К-Г ОСТ 1.51797-74

12. Технические требования по ГОСТ 2015-69.

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

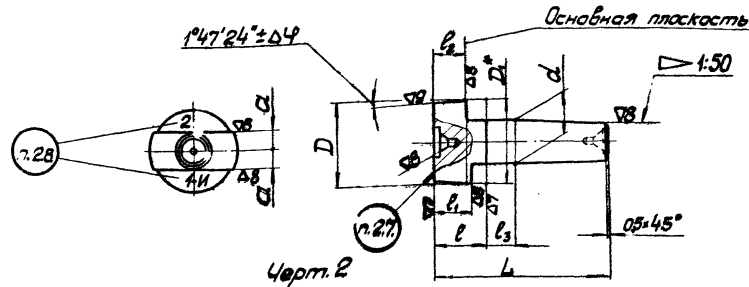
14. Маркировать: обозначение пробки, резьбы и дату изготовления.

Пример маркировки пробки К-Г для резьбы 1/2":
8181-0005 К 1/2" К-Г

Примечание. По согласованию с заказчиком разрешается изготавливать калибры 1/16", 1/8" и 1/4" целыми.

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 2-ой п.	D		D ₁ *	d		L	l	l ₁ (пред. откл. ±0,02-3)	l ₂ (пред. откл. ±0,0-5)	l ₃	α	Δφ	Масса, кг
			Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.								
8181-0001/1	1/16	27	7,850	±0,003	8,002	4	-0,025	22,5	6,0	4,284	4,064	4	2,0	±2,5'	0,006
8181-0002/1	1/8		10,227		10,379			7,0	4,792	4,572	0,015				
8181-0003/1	1/4	18	13,507	±0,004	13,783	6	-0,025	28,5	9,5	5,300	5,080	5	3,0	±2'	0,025
8181-0004/1	3/8		16,990		17,265			10,5	6,016	6,096	0,035				
8181-0005/1	1/2	14	21,138	±0,004	21,474	11	-0,025	36,5	13,5	8,392	8,128	7	5,5	±1,5'	0,070
8181-0006/1	3/4		26,483		26,820			14,0	8,881	8,611	0,080				
8181-0007/1	1	11 1/2	33,143	±0,004	33,602	18	-0,035	47,5	17,5	10,480	10,160	9	9,0	±1,5'	0,200
8181-0008/1	1 1/4		41,900		42,358			18,0	10,988	10,668	0,270				
8181-0009/1	1 1/2	2	47,969	±0,004	48,459	18	-0,035	48,5	18,5	10,988	10,668	9	9,0	±1,5'	0,330
8181-0010/1	2		60,007		60,502			19,0	11,494	11,074	0,470				

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

8181-0005/1 К 1/2" К-Г ОСТ 1. 51797-74

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

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

2.3. Твердость рабочих поверхностей вставок HRC 38...64.

2.4. Центровые стержни по ГОСТ 4034-58, 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-Г для резьбы 1/2":

8181-0005/1 К 1/2" К-Г

2.8. Маркировать цифры +И" и .2"

* Размеры для справок.