

удк 621.753.3

Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ-КОЛЬЦА РАБОЧИЕ ГЛАДКИЕ Р-Г
ДЛЯ КОНТРОЛЯ ВЫСОТЫ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51796-74

Взамен АН-1217

Распоряжением Министерства

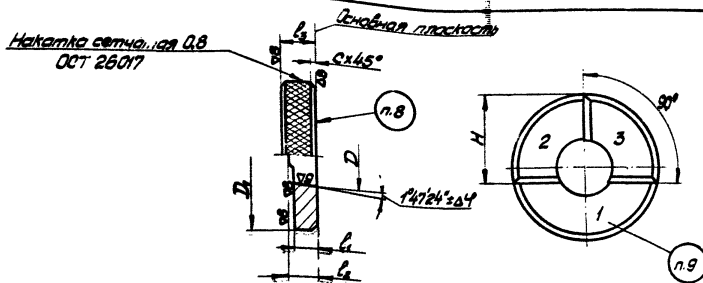
срок введения установлен

от 25.05 1974 г. № 087-16

с 01.01 1976 г.

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

2. Конструкция и размеры рабочих гладких калибров-колец Р-Г должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

Обозначения кольца	Применяе- мость	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм P	Диаметр в основной плос- кости D		D ₁	H	C	l ₁		l ₂		l ₃		ΔЧ	Масса, кг
				Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
													±0,003	±0,004		
8124-0001		1/16	27	7,850	±0,003	32	17,5	0,5	3,123		4,064		5,005		±25'	0,023
8124-0002		1/8		10,227			18,0		3,631		4,572		5,513			0,026
8124-0003		1/4	18	13,507		42	23,5		3,669		3,080		6,491		±2'	0,050
8124-0004		3/8		16,990			24,5		4,685		6,096		7,507			0,073
8124-0005		1/2	14	21,138			32,0	10	6,314		8,128		9,942			0,130
8124-0006		3/4		26,483	±0,004	55	33,5		6,797	+0,05	8,611	±0,025	10,425	-0,05	±15'	0,125
8124-0007		1		33,143		70	42,5		7,951		10,160		12,369			0,235
8124-0008		1 1/4	11 1/2	41,900		90	54,5	1,5	8,459		10,668		12,877			0,410
8124-0009		1 1/2		47,969			56,0									0,310
8124-0010		2		60,007		105	66,0		8,865		11,074		13,283			0,500

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

8124-0005 К 1/2" Р-Г ОСТ 1.51796-74

3. Материал - сталь марки X ГОСТ 5950-63 или ШХ 15 ГОСТ 801-60. Допускаемая замена материала по ГОСТ 2015-69.
4. Твердость рабочих поверхностей HRC 58...64.
5. Остальные технические требования по ГОСТ 2015-69.
6. Пропасовать к контрольному пробке К-Г ОСТ 1.51797-74 согласно ОСТ 1.51811-74

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

8. Маркировать: обозначение кольца, резьбы и дату изготовления. Пример маркировки кольца Р-Г для резьбы 1/2": 8124-0005 К 1/2" Р-Г

9. Измерительные плоскости маркировать цифрами 1,2,3.
10. Износ кольца проверять контрольным-пробкой К-Г. Основная плоскость кольца не должна переходить за плоскость "1-И" пробки.