

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

срок введения установлен

от 25.05 197 4 г. № 087-16

с 01.01 197 6 г.

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

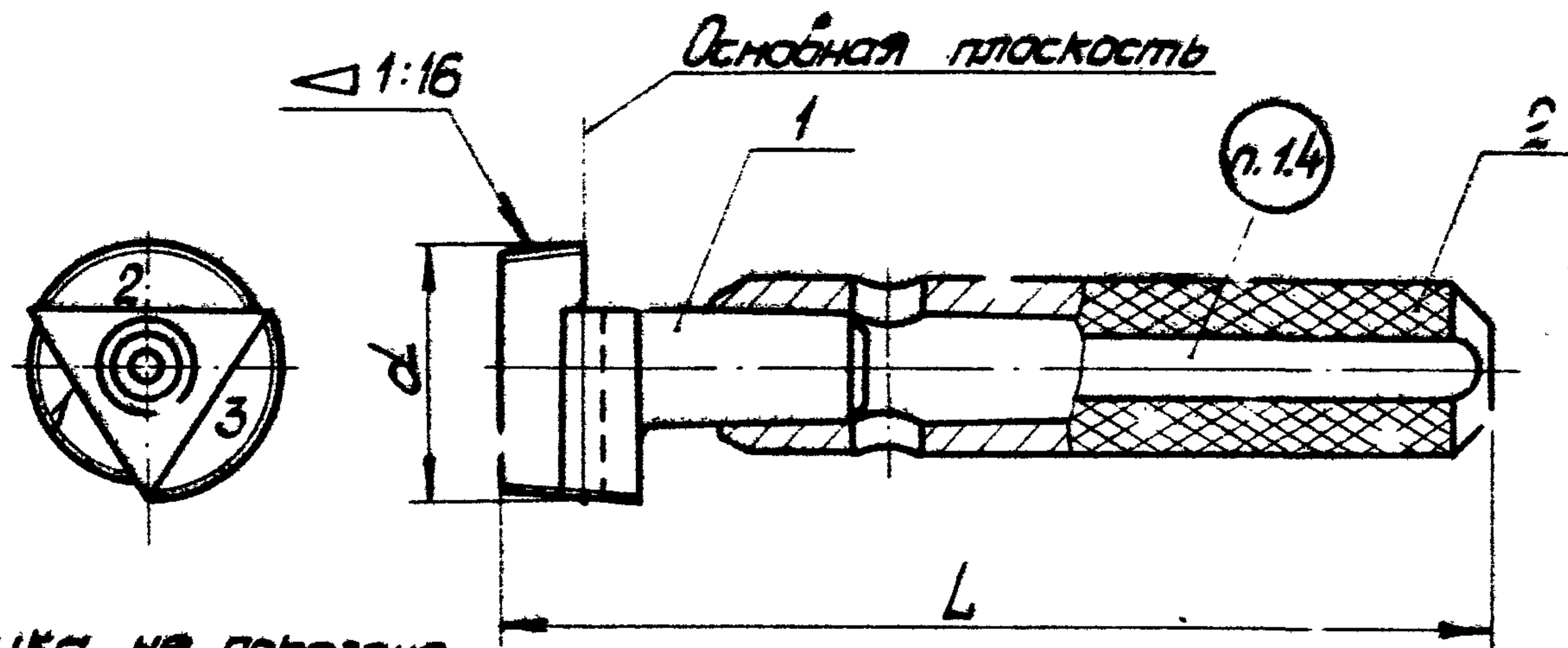
1. Конструкция и размеры калибров-пробок

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

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначения калибров-пробок	Применяемость	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм	d	L	Масса, кг	Дет. 1	Дет. 2
							Вставка	Ручка ГОСТ 14748-69
							Количество 50	
							Обозначения деталей	
8255-0081		1/16	27	2850	625	0,024	8255-0081/1	8054-0012
8255-0082		1/8		3227	630	0,028	8255-0082/1	
8255-0083		1/4	13	13507	74,5	0,032	8255-0083/1	8054-0013
8255-0084		3/8		16990	75,5	0,038	8255-0084/1	
8255-0085		1/2	14	21138	100,5	0,116	8255-0085/1	8054-0015
8255-0086		3/4		26483	101,0	0,135	8255-0086/1	
8255-0087		1		33143	116,5	0,300	8255-0087/1	
8255-0088		1 1/4	11 1/2	41900	117,0	0,360	8255-0088/1	8054-0017
8255-0089		1 1/2		47969	117,5	0,400	8255-0089/1	
8255-0090		2		50207	118,0	0,500	8255-0090/1	



Ручка не показана

Черт. 1

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

12. Технические требования по ГОСТ 2016-68.

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

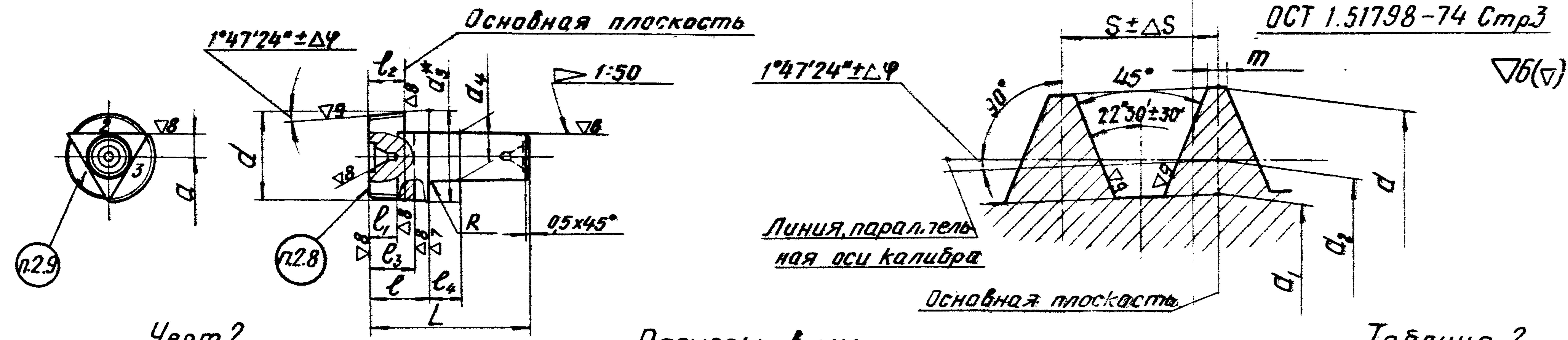
14. Маркировка: обозначение пробки, резьбы и даты изготовления.

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

Примечание. По согласованию с заказчиком разрешается изготовить те калибры 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.



Черт 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначения вставок	Обозначение резьбы в дюймах	Число витков на дюйм n	Шаг резьбы S	Диаметры в основной плоскости			d ₃ *	d ₄		m		L	l	l ₁		l ₂		l ₃		l ₄	a	R	Пред. откл.		Масса, кг																			
				d	d ₁	d ₂		Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.			Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.				Номи.	Пред. откл.		целая часть на Δφ	шага ΔS																	
				Номи.	Пред. откл.	не более																																						
8255-0081/1	1/16	27	0,941	7,850	±0,005	6,29	6,845	8,002	4		0,055	-0,004	22,5	6,5	3,123		4,064		5,005		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		-0,025				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		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	±0,005	18,14	19,200	21,474	11		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		23,48	24,545	26,820						37,0	14,0	6,797	+0,06	8,611	±0,03	10,425	-0,06								0,065															
8255-0087/1	1	11 1/2	2,209	33,143	±0,005	29,47	30,763	33,602	18	-0,035	±0,005		47,8	17,5	7,951		10,167		12,365		9	9,0	4			0,150																		
8255-0088/1	1 1/4			41,900		38,23	39,520	42,358																							48,0	18,0	8,459		10,668		12,877					0,210		
8255-0089/1	1 1/2			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 ШХ.5 ГОСТ 831-60.
 Допускается замена материала по ГОСТ 2016-68.
 2.3. Твердость рабочих поверхностей вставок НРС 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. Остальные 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 из-

готовления. 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. Припасовать к контракалибру-кольцу К-ГВ по ОСТ 1.51799-74 согласно ОСТ 1.51811-74.
 2.11. Износ пробки по наружному диаметру проверять контракалибром-кольцом К-ГВ. Основная плоскость "2" пробки не должна переходить за плоскость "1-износ" кольца.
 *Размеры для справок.