УДК 621.753.3 Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1.51797-74

КОНТРКАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ К-Г ДЛЯ КОЛЕЦ ТИПА Р-Г

Взамен ОН-1217

Конструкция и размеры

Распоряжением Министерства от 25.05 1974 г. № 087-16

срок введения установлен с 01.01 1976 г.

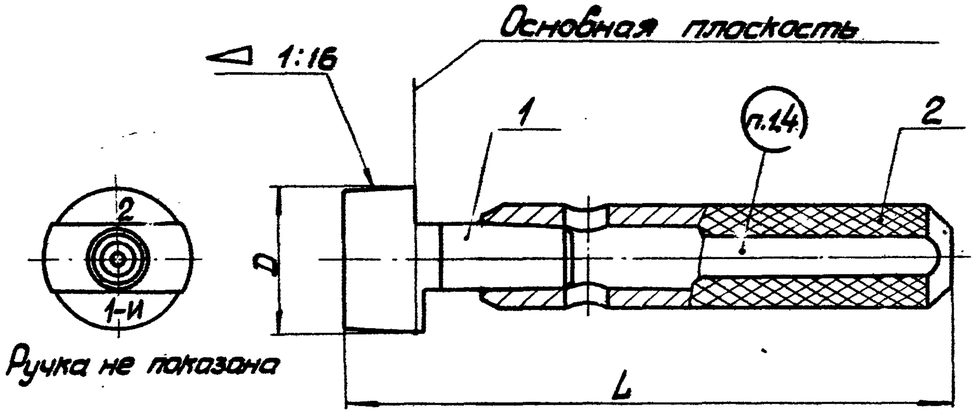
Настоящий стандарт распространяется на контркалибры-пробки гладкие К-Г для контроля колец типа Р-Г.

1. Конструкция и размеры контркалибров-пробок

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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Черт. 1

Размеры в мм.

Таблица 1

Обозначения калибров пробок	Применяемость	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм n	D	L	Масса, кг	Дет. 1 Вставка	Дет. 2 Ручка ГОСТ 14748-69
							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		1/4	18	13,567	74,5	0,045	8181-0003/1	8054-0013
8181-0004		3/8		16,990	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	11½	33,143	116,5	0,350	8181-0007/1	8054-0017
8181-0008		1¼		41,900	117,0	0,420	8181-0008/1	
8181-0009		1½		47,969	117,5	0,480	8181-0009/1	
8181-0010		2		60,007	118,0	0,620	8181-0010/1	

Пример обозначения калибра-пробки К-Г для резьбы 1/2":
8181-0005 К 1/2" К-Г ОСТ 1. 51797-74

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.

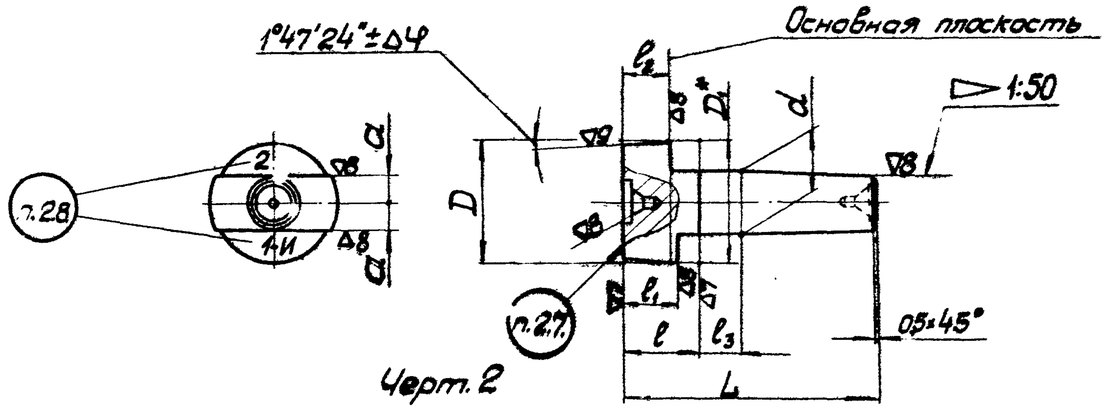
Пример маркировки пробки К-Г для резьбы 1/2":
8181-0005 К 1/2" К-Г

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

Обозначения вставок	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм n	D Номин.	D Пред. откл.	D_1*	d Номин.	d Пред. откл.	L	l	l_1 (пред. откл. ±0,023)	l_2 (пред. откл. ±0,025)	l_3	a	Δφ	Масса, кг
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		10,247		10,379			23,0	7,0	4,792	4,572				0,015
8181-0003/1	1/4	18	13,507		13,783	6		28,5	9,5	5,300	5,080	5	3,0	±2'	0,025
8181-0004/1	3/8		16,990		17,265			29,5	10,5	6,316	6,096				0,035
8181-0005/1	1/2	14	21,138	±0,004	21,474	11	-0,035	36,5	13,5	8,398	8,128	7	5,5	±1,5'	0,070
8181-0006/1	3/4		26,483		26,820			37,0	14,0	8,881	8,611				0,080
8181-0007/1	1	11½	33,143		33,602	18		47,5	17,5	10,480	10,160	9	9,0		0,200
8181-0008/1	1¼		41,900		42,358			48,0	18,0	10,988	10,668				0,270
8181-0009/1	1½		47,969		48,459			48,5	18,5						0,330
8181-0010/1	2		60,007		60,502			49,0	19,0	11,594	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 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 14034-58, 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 „1-И" и „2".

*Размеры для справок.