

УДК 621.753,3

Группа Г28

## ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОНТРАКАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ К-ГН<sub>2</sub>

ДЛЯ КОЛЕЦ ТИПА Р-ГН<sub>2</sub>

Конструкция и размеры

ОСТ1.51808-74

Взамен АН-1217

Распоряжением Министерства

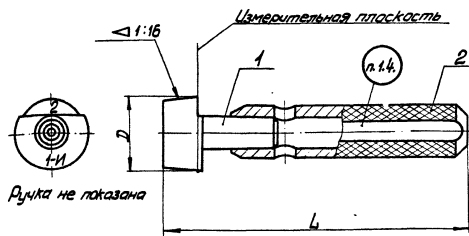
срок введения установлен

от 25.05 197 4 г. № 087-16 с 01.01 197 6 г.

Настоящий стандарт распространяется на контракалибры-пробки гладкие К-ГН<sub>2</sub> для контроля колец типа Р-ГН<sub>2</sub>.

### 1. Конструкция и размеры контракалибров-пробок

1.1. Конструкция и размеры гладких контракалибров-пробок К-ГН<sub>2</sub> должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт.1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначения калибров-пробок	Применяемость	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм	D	L	Масса, кг	Дет.1	
							Вставка	Дет.2
							Ручка	
							ГОСТ 14748-69	
							Количество	
							1	1
							Обозначения деталей	
8181-0041		1/16	27	7,352	62,5	0,026	8181-0041/1	8054-0012
8181-0042		1/8		9,728	63,0	0,035	8181-0042/1	
8181-0043		1/4	18	12,806	74,5	0,045	8181-0043/1	8054-0013
8181-0044		3/8		16,290	75,5	0,055	8181-0044/1	
8181-0045		1/2	14	20,221	100,5	0,140	8181-0045/1	8054-0015
8181-0046		3/4		25,567	104,0	0,150	8181-0046/1	
8181-0047		1	11 1/2	32,055	116,5	0,350	8181-0047/1	8054-0017
8181-0048		1 1/4		40,814	117,0	0,420	8181-0048/1	
8181-0049		1 1/2		46,913	117,5	0,480	8181-0049/1	
8181-0050		2		58,958	118,0	0,620	8181-0050/1	

Пример обозначения калибров-пробки К-ГН<sub>2</sub> для резьбы 1/2": 8181-0045 К 1/2" К-ГН<sub>2</sub> ОСТ 1.51808-74

1.2. Технические требования по ГОСТ 2015-69.

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

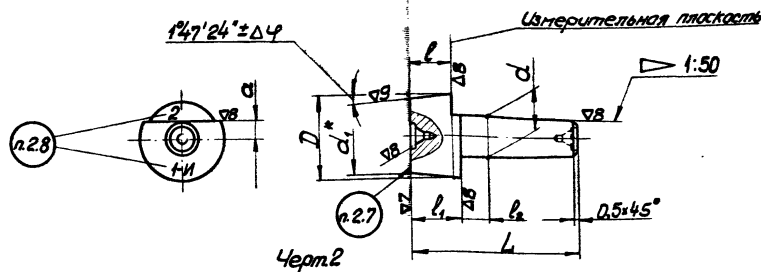
1.4. Маркировать: обозначение пробки, резьбы и дату изготовления.

Пример маркировки пробки К-ГН<sub>2</sub> для резьбы 1/2": 8181-0045 К 1/2" К-ГН<sub>2</sub>

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 <sup>*</sup>	d		L	ℓ (перед откл. ±0,025)	ℓ <sub>2</sub> (перед откл. ±0,025)	ℓ <sub>2</sub>	α	Δφ	Масса, кг
			Номинал	Пред. откл.		Номинал	Пред. откл.							
8181-0041/1	1/16	27	7,352	±0,003	6,946	4	-0,025	22,5	6,5	6,62	4	20	+30' -20'	0,006
8181-0042/1	1/8		4,728		9,291			23,0	7,0	7,12				0,015
8181-0043/1	1/4	18	12,806	±0,004	12,213	6	-0,025	28,5	9,5	9,62	5	30	+30' -15'	0,025
8181-0044/1	3/8		16,290		15,633			29,5	10,5	10,62				0,035
8181-0045/1	1/2	14	20,221	±0,004	19,377	11	-0,035	36,5	13,5	13,65	7	55	+30' -15'	0,070
8181-0046/1	3/4		25,567		24,692			37,0	14,0	14,15				0,080
8181-0047/1	1	11 1/2	32,055	±0,004	30,963	18	-0,035	47,5	17,5	17,61	9	9,0	+30' -15'	0,200
8181-0048/1	1 1/4		40,814		39,689			48,0	18,0	18,17				0,270
8181-0049/1	1 1/2	2	46,913	±0,004	45,758	18	-0,035	48,5	18,5	18,67	9	9,0	+30' -15'	0,330
8181-0050/1	2		58,958		57,771			49,0	19,0	19,17				0,470

Пример обозначения вставки К-ГН<sub>2</sub> для резьбы 1/2":

8181-0045/1 К 1/2" К-ГН<sub>2</sub> ОСТ 1.51808-74

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

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

23. Твердость рабочих поверхностей вставок HRC 58...64.

24. Центровые отверстия по ГОСТ 14034-68, форма Т.

25. Остальные технические требования по ГОСТ 2015-69.

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

27. Маркировать: обозначение вставки, резьбы и дату изготовления. Допускается маркировать вставки менее 3/8" на хвостовой части.

Пример маркировки вставки К-ГН<sub>2</sub> для резьбы 1/2":

8181-0045/1 К 1/2" К-ГН<sub>2</sub>

28. Маркировать плоскости цифрами "1" и "2".

\*Размеры для справок.