

УДК 621.753.3

Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОНТРАКАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ К-ГН_I
ДЛЯ КОЛЕЦ ТИПА Р-ГН_I
Конструкция и размеры

ОСТ 1.51806-74

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_I для контроля колец типа Р-ГН_I.

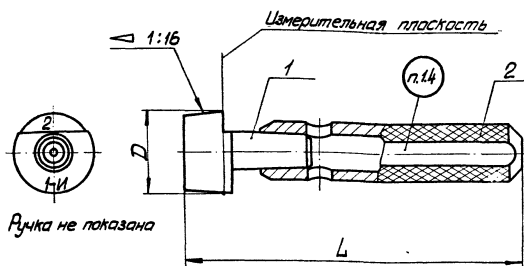
1. Конструкция и размеры контракалибров-пробок

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

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначения калибров-пробок	Применяемость	Объемные резьбы и размеры	Число ниток на дюйм P	D	L	Масса, кг	Таблица 1	
							Дет. 1	Дет. 2
							Вставка	ручка ГОСТ 14748-69
							Калич е с т в о	
							Обозначения деталей	
8181-0031		$1/16$	27	2,236	62,5	0,026	8181-0031/1	8054-0012
8181-0032		$1/8$		9,612	63,0	0,035	8181-0032/1	
8181-0033		$1/4$	18	12,630	74,5	0,045	8181-0033/1	8054-0013
8181-0034		$3/8$		16,113	75,5	0,035	8181-0034/1	
8181-0035		$1/2$	14	19,995	100,5	0,140	8181-0035/1	8054-0015
8181-0036		$3/4$		25,341	101,0	0,150	8181-0036/1	
8181-0037		1	$11\frac{1}{2}$	31,780	116,5	0,350	8181-0037/1	8054-0017
8181-0038		$1\frac{1}{4}$		40,537	117,0	0,420	8181-0038/1	
8181-0039		$1\frac{1}{2}$		46,536	117,5	0,480	8181-0039/1	
8181-0040		2		58,682	118,0	0,620	8181-0040/1	



Черт. 1

Пример обозначения калибра-пробки К-ГН, для резьбы $1/2$: 8181-0035 К $1/2$ " К-ГН, ОСТ 1.51806-74

12. Технические требования по ГОСТ 2015-69.

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

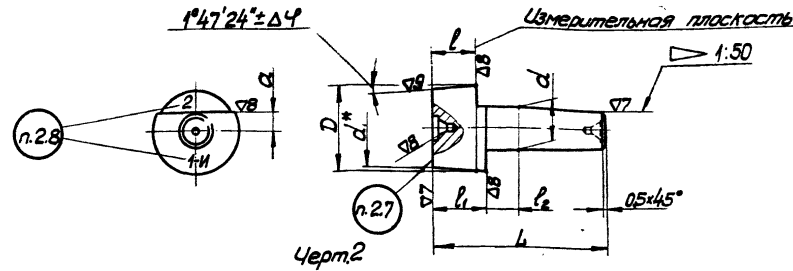
14. Маркировать: обозначение пробки, резьбы и дату изготовления.

2. Конструкция и размеры вставок (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Пример маркировки пробки К-ГН, для резьбы $1/2$:
8181-0035 К $1/2$ " К-ГН,

Примечание. По согласованию с заказчиком разрешается изготовление калибров $1/16$ ", $1/8$ " и $1/4$ " целными.



Размеры в мм

Таблица 2

Обозначения вставок	Обозначение резьбы в дюймах	Число витков на дюйм P	D		d_1^*	d		L	l (пред. откл. ±0,025)	l ₁ (пред. откл. ±0,025)	l ₂	α	ΔУ	Масса, кг
			Нормин.	Пред. откл.		Нормин.	Пред. откл.							
8181-0031/1	1/16	27	7,236	±0,003	6,830	4	-0,025	22,5	6,5	6,62	4	20	+35', -2,0'	0,006
8181-0032/1	1/8		9,612		9,175			23,0	7,0	7,12				
8181-0033/1	1/4	18	12,630	±0,004	12,037	6	-0,025	28,5	9,5	9,62	5	30		0,025
8181-0034/1	3/8		16,113					15,457		29,5				10,5
8181-0035/1	1/2	14	19,995	±0,004	19,151	11	-0,025	36,5	13,5	13,65	7	55		0,070
8181-0036/1	3/4				25,341				24,466					37,0
8181-0037/1	1	11 1/2	31,780	±0,004	30,687	18	-0,035	47,5	17,5	17,67	9	90		0,200
8181-0038/1	1 1/4				40,537				39,413					48,0
8181-0039/1	1 1/2		46,636		45,482			48,5	18,5	18,67			0,330	
8181-0040/1	2		58,682		57,495			49,0	19,0	19,17			0,470	

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

8181-0035/1 К 1/2" К-ГН, ОСТ 1.51806-74

2.2. Материал - сталь марки X 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 4034-68, 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-ГН, для резьбы 1/2":

8181-0035/1 К 1/2" К-ГН, 1-И и .2."

2.8. Маркировать цифры .1-И и .2."

* Размеры для справок.