

УДК 621.753.3

Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ-ПРОБКИ РАБОЧИЕ ГЛАДКИЕ Р-ГН
ДЛЯ КОНТРОЛЯ ОТВЕРСТИЙ ПОД НАРЕЗАНИЕ
РЕЗЬБЫ

Конструкция и размеры

ОСТ 1.51804-74

Взамен АН-1217

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

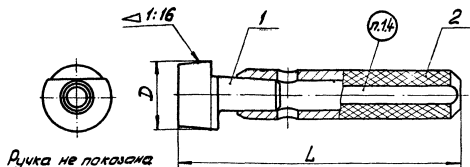
от 25.05 1974 г. № 087-16

с 01.01 1976 г.

Настоящий стандарт распространяется на калибры-пробки рабочие гладкие Р-ГН для контроля отверстий под нарезание конической резьбы по ГОСТ 6111-52.

1. Конструкция и размеры калибров-пробок

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



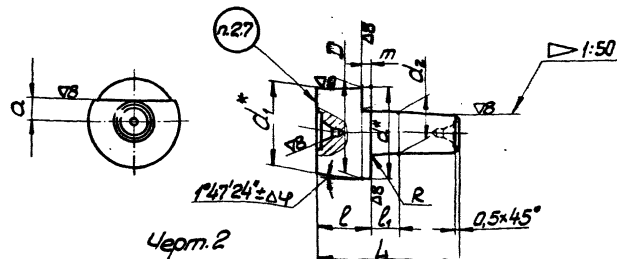
Черт. 1

- Пример обозначения калибра-пробки Р-ГН для резьбы $1/2''$:
 8134-0015 К $1/2''$ Р-ГН ОСТ 1.51804-74
- 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 Р-ГН для резьбы $1/2''$:
 8134-0015 К $1/2''$ Р-ГН
- 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.

Обозначения калибров-пробок	Примерная вместимость	Обозначение резьбы в дюймах	Число витков на дюйм	Размеры в мм		Масса, кг	Таблица 1	
				D	L		Дет.1	Дет.2
							Вставка	Ручка
							ГОСТ 14748-69	ГОСТ 14748-69
							Калибр	Честбо
							1	1
							Обозначения деталей	
8134-0011		$1/16$	27	6,389	63	0,023	8134-0011/1	8054-0012
8134-0012		$1/8$		8,766		0,024	8134-0012/1	
8134-0013		$1/4$	18	11,314	76	0,032	8134-0013/1	8054-0013
8134-0014		$3/8$		14,797		0,054	8134-0014/1	
8134-0015		$1/2$	14	18,321	101	0,115	8134-0015/1	8054-0015
8134-0016		$3/4$		23,666		0,138	8134-0016/1	
8134-0017		1		29,694	115	0,250	8134-0017/1	
8134-0018		$1 1/4$	$11 1/2$	38,451	117	0,350	8134-0018/1	8054-0017
8134-0019		$1 1/2$		44,520	119	0,440	8134-0019/1	
8134-0020		2		56,558		0,600	8134-0020/1	



Размеры в мм

Таблица 2

Обозначения вставок	Обозначение резьбы в диаметре	Число витков на дюйм П	D		L	d*	d ₁ *	d ₂		l		l ₁	m		a	R	ΔУ	Масса, кг	
			Номин.	Пред. откл.				Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.					
8134-0011/1	1/16	27	6,389	±0,003	23	6,417	5,980	4		7	-0,20	4	0,45	+0,04	2,0	0,5	+2,0'	0,003	
8134-0012/1	1/8		8,766			8,794	8,357												
8134-0013/1	1/4	18	11,314	+0,004	30	11,358	10,670	6		11		5	0,70	+0,07	3,0	2,0		0,012	
8134-0014/1	3/8		14,797			14,841	14,153												
8134-0015/1	1/2	14	18,321	+0,006	37	18,377	17,502	11		14	-0,24	7	0,90	+0,09	5,5	3,0	+15'	-3,0'	0,045
8134-0016/1	3/4		23,666			23,722	22,847												
8134-0017/1	1	11 1/2	29,694	±0,007	41	29,763	28,638	18		18		9			9,0	4,0			0,100
8134-0018/1	1 1/4		38,451				48												38,520
8134-0019/1	1 1/2		44,520		50	44,589	43,339			20	-0,28								0,240
8134-0020/1	2		56,558			56,627	55,377												0,450

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

8134-0015/1 К 1/2" Р-ГН ОСТ 1.51804-74

- 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...61.
- 2.4. Центровые отверстия по ГОСТ 14034-68, 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 Р-ГН для резьбы 1/2":

8134-0015/1 К 1/2" Р-ГН

* Размеры для справок.