

удк 621.753.3

Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ-КОЛЬЦА РАБОЧИЕ ГЛАДКИЕ Р-ГН_I
ДЛЯ КОНТРОЛЯ ТОЛСТОСТЕННЫХ ЗАГОТОВОК
ПОД НАКАТЫВАНИЕ РЕЗЬБЫ
Конструкция и размеры

ОСТ 1.51805-74

Взамен АН-1217

Распоряжением

срок введения установлен

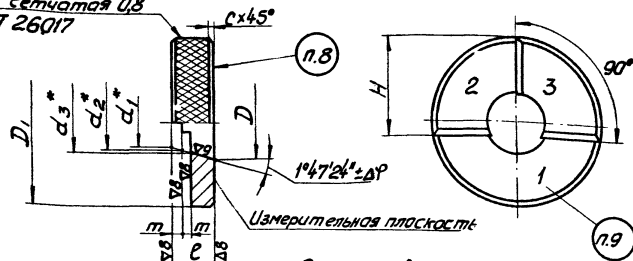
от 25.05 1974 г. № 087-16

с 01.01 1976 г.

1. Настоящий стандарт распространяется на калибры-кольца рабочие гладкие Р-ГН_I для контроля толстостенных заготовок под накатывание конической резьбы по ГОСТ 6111-52.

2. Конструкция и размеры рабочих гладких калибров-колец Р-ГН_I должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Накатка сетчатая 0,8
ОСТ 26017



ОСТ 1.51805-74 Стр 2

▽6(▽)

Размеры в мм

Обозначения кольца	Приме- няемость	Обозначение резьбы в дюймах	Число накаток на дюйм n	D		D ₁	H	C	e		d ₁ *	d ₂ *	d ₃ *	Δφ	Масса, кг
				Номин.	Пред. откл.				(пред. откл. ± 0,025)	(пред. откл. ± 0,02)					
8124-0011		1/16	27	7236	±0,003	32	17,5	0,5	6,5	0,94	6,830	6,888	6,946	+3,5'	0,023
8124-0012		1/8		9612			18,0								
8124-0013		1/4	18	12630	±0,004	42	23,5	1,0	9,5	1,41	12,037	12,125	12,213	+3,0'	0,050
8124-0014		3/8		16,113			24,5								
8124-0015		1/2	14	19995	±0,004	55	32,0	1,0	13,5	1,81	19,151	19,264	19,377	+3,0'	0,130
8124-0016		3/4		25,341			33,5								
8124-0017		1	11 1/2	31780	±0,004	70	42,5	1,0	17,5	2,21	30,667	30,825	30,963	+3,0'	0,235
8124-0018		1 1/4		40,537			54,5								
8124-0019		1 1/2	11 1/2	46636	±0,004	90	56,0	1,0	18,5	2,21	45,482	45,620	45,758	+3,0'	0,310
8124-0020		2		58,682			66,0								

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

8124-0015 К 1/2" Р-ГН, ОСТ 1.51805-74

3. Материал - сталь марки Х ГОСТ 5950-63 или ШХ15 ГОСТ 801-60. Допускаемая замена материала по ГОСТ 2015-69.

4. Твердость рабочих поверхностей НРС 58...64.

5. Остальные технические требования по ГОСТ 2015-69.

6. Припасовать к контрольному образцу К-ГН, по ОСТ 1.51806-74 согласно ОСТ 1.51811-74

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

8. Маркировать: обозначение кольца, резьбы и дату изготовления. Пример маркировки кольца Р-ГН, для резьбы 1/2": 8124-0015 К 1/2" Р-ГН,

9. Маркировать плоскости цифрами 1, 2, 3.

10. Износ проверять контрольным прибором-пробкой К-ГН. Измерительная плоскость кольца не должна переходить за плоскость 1-й пробки.

* Размеры для справок.

Примечание. Размеры заготовок (накатываемых деталей) должны выдерживаться в пределах одной ступени "т".