

удк 621.753.3

Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

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

ОСТ 1.51803-74

Взамен АН-1217

Распоряжением

срок введения установлен

от 25.05 1974 г. № 087-16

с 01.01 1976 г.

Настоящий стандарт распространяется на контракалибры-пробки гладкие К-ГВ для контроля высоты профиля резьбы колец типа Р-РВ.

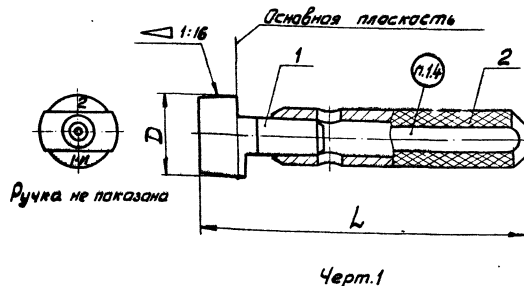
1. Конструкция и размеры контракалибров-пробок

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

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначения калибров-пробок	Прямая часть	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм	D	L	Масса, кг	Дет. 1		Дет. 2	
							Вставка	Кали ч. 2	Дет. 2	Дет. 2
							ГОСТ 1478-69			
							Кали ч. 2			
							обозначения деталей			
8181-0021		1/16	27	6434	625	0,024	8181-0021/1			8054-0012
8181-0022		1/8		8311	630	0,027	8181-0022/1			
8181-0023		1/4	18	11379	745	0,094	8181-0023/1			8054-0013
8181-0024		3/8		14862	755	0,081	8181-0024/1			
8181-0025		1/2	14	18406	1005	0,120	8181-0025/1			
8181-0026		3/4		23751	1010	0,160	8181-0026/1			8054-0015
8181-0027		1		29779	1165	0,195	8181-0027/1			
8181-0028		1 1/4	10 1/2	38536	1170	0,285	8181-0028/1			
8181-0029		1 1/2		44805	1175	0,450	8181-0029/1			8054-0017
8181-0030		2		56643	1180	0,600	8181-0030/1			



Ручка не показана

Черт.1

Пример обозначения конторкалбра-пробки К-ГВ для резьбы 1/2": 8181-0025 К 1/2" К-ГВ ОСТ 1.51803-74

1.2. Технические требования по ГОСТ 2015-69.

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

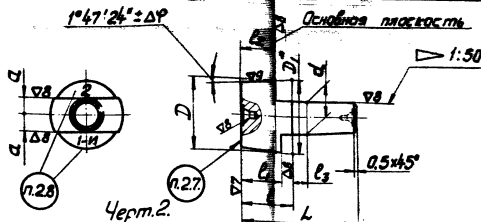
1.4. Маркировка: обозначение пробки, резьбы и дюнту изготовления.

Пример маркировки пробки К-ГВ для резьбы 1/2": 8181-0025 К 1/2" К-ГВ

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 резцы в дюймах	Число витков на дюйм n	D		D ₁	d	L	l	l ₂ (пред. откл. ± 0,025)	l ₁ (пред. откл. ± 0,025)	l ₃	α	Δφ	Масса, кг	
			Номин.	Пред. откл.											
8181-0021/1	1/16	27	6,634	±0,005	6,586	4		22,5	6,5	4,064	4,284	4	2,0	+3,5' -2,0'	0,004
8181-0022/1	1/8		8,911	8,963	28,0			7,0	4,572	4,792	0,007				
8181-0023/1	1/4	18	11,379		11,655	6		28,5	9,5	5,087	5,300	5	3,0		0,014
8181-0024/1	3/8		14,862		15,137			29,5	10,5	6,096	6,316				0,021
8181-0025/1	1/2	14	18,406		18,742			36,5	13,5	8,128	8,398	7	5,5	+3,0' -1,5'	0,050
8181-0026/1	3/4		23,751		24,088			37,0	14,0	8,611	8,881				0,070
8181-0027/1	1	11/2	29,779		30,238			47,5	17,5	10,160	10,440	9	9,0		0,125
8181-0028/1	1 1/4		38,536		38,994			48,0	18,0	10,668	10,988				0,185
8181-0029/1	1 1/2	2	44,605		45,095	18		48,5	18,5	11,074	11,394				0,300
8181-0030/1	2		56,643		57,138			49,0	19,0	11,394	11,714				0,450

Пример обозначения вставки К-ГВ для резцы 1/2":

8181-0025/1, К-1/2" К-ГВ ОСТ 1.51803-74

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...61.

2.4. Центральные отверстия по ГОСТ 14034-68, форма Т.

2.5. Остальные технические требования по ГОСТ 2015-69.

2.6. Маркировка, упаковка, транспортирование и хра-

нение по ГОСТ 2015-69.

2.7. Маркировка: обозначение вставки, резцы и дату изготовления. Допускается маркировка вставки менее 1/8" на хвостовой части.

Пример маркировки вставки К-ГВ для резцы 1/2":

8181-0025/1, К-1/2" К-ГВ

2.8. Маркировка плоскости цифрами 1-й и 2-й.

*Размер для спрвока.