

УДК 621.753.3

Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ-ПРОБКИ РАБОЧИЕ РЕЗЬБОВЫЕ Р-РВ
ДЛЯ КОНТРОЛЯ ВЫСОТЫ ПРОФИЛЯ
Конструкция и размеры

ОСТ 1.51798-74

Взамен АН-1217

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

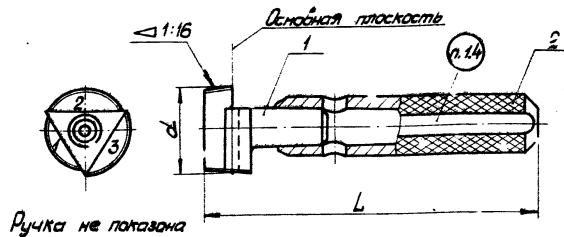
от 25 05 197 4 г. № 087-16

с 01.01 197 6 г.

Настоящий стандарт распространяется на калибры-пробки рабочие резьбовые для контроля высоты профиля конической резьбы по ГОСТ 6111-52.

1. Конструкция и размеры калибров-пробок

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



Черт. 1

- Пример обозначения калибра-пробки Р-РВ для резьбы $1/2''$:
8255-0085 к $1/2''$ Р-РВ ОСТ 1.51798-74.
12. Технические требования по ГОСТ 2016-68.
 13. Марки, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 2016-68.
 14. Маркировать: обозначение пробки, резьбы и дату изготовления.

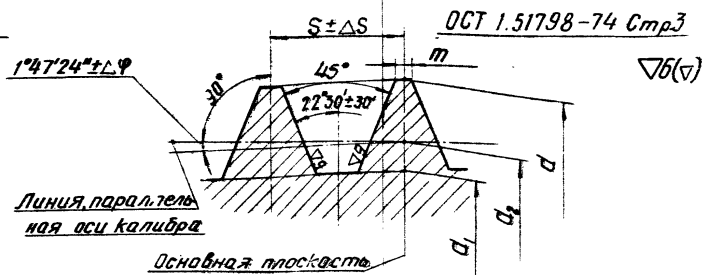
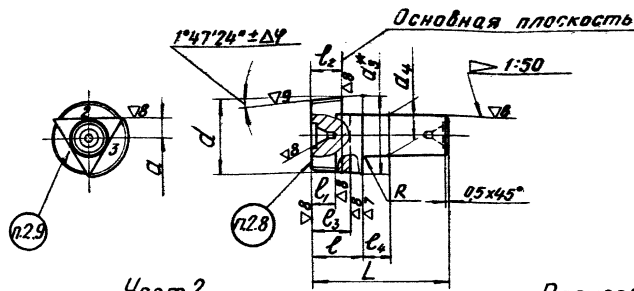
2. Конструкция и размеры вставок (деталь 1)
21. Конструкция и размеры вставок должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначения калибров-пробок	Примерная величина	Обозначение резьбы в пробке	Число витков на один дюйм	d	L	Масса, кг	Дет. 1		Дет. 2	
							Вставка		Ручка	
							Калачество			
Обозначения деталей										
8255-0081		$1/16$	27	2850	625	0,024	8255-0081/1		8054-0012	
8255-0082		$1/8$		3027	630	0,028	8255-0082/1			
8255-0083		$1/4$	3	13507	74,5	0,032	8255-0083/1		8054-0013	
8255-0084		$3/8$		16990	75,5	0,038	8255-0084/1			
8255-0085		$1/2$	4	2138	100,5	0,116	8255-0085/1		8054-0015	
8255-0086		$3/4$		26483	101,0	0,35	8255-0086/1			
8255-0087		1		33143	116,5	0,300	8255-0087/1			
8255-0088		$1 1/4$	$1 1/2$	41900	117,0	0,360	8255-0088/1		8054-0017	
8255-0089		$1 1/2$		47969	117,5	0,400	8255-0089/1			
8255-0090		2		59071	118,0	0,300	8255-0090/1			

- Пример маркировки пробки Р-РВ для резьбы $1/2''$:
8255-0085 к $1/2''$ Р-РВ
- Примечание. По согласованию с заказчиком разрешается изготавливать калибры $1/16''$, $1/8''$ и $1/4''$ цельными.



Черт 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначения вставок	Обозначение резьбы в градусах	Число шагов резьбы S	Шаг резьбы S	Диаметры в основной плоскости			d ₃	d ₄		m		L	l	l ₁		l ₂		l ₃		l ₄	α	R	Пред.откл.		Масса, кг
				d	d ₁	d ₂		Намич.	Пред.откл.	Намич.	Пред.откл.			Намич.	Пред.откл.	Намич.	Пред.откл.	Намич.	Пред.откл.				Число дел на Δφ	шага ΔS	
				Намич.	Пред.откл.	Намич.																			
8255-0081/1	1/16	27	0,941	7,850	±0,005	8,29	8,845	8,002	4	0,055	-0,004	22,5	6,5	3,123	4,064	5,205	5,513	4	2,0	1	+2,0' -3,5'	±0,004	0,004		
8255-0082/1	1/8			10,227	8,67	9,222	10,379	23,0																7,0	3,631
8255-0083/1	1/4	18	1,411	13,507	±0,005	11,17	11,997	13,783	6	0,081	28,5	9,5	3,669	5,080	6,491	5	3,0	2	0,018						
8255-0084/1	3/8			16,990		14,65	15,480	17,265												29,5	10,5	4,685	6,096	7,507	0,046
8255-0085/1	1/2	14	1,814	21,138	±0,005	18,14	19,200	21,474	11	0,104	36,5	13,5	6,314	8,128	5,942	7	5,5	3	+1,5' -3,0'	±0,005	0,150				
8255-0086/1	3/4			26,483		23,48	24,545	26,820														37,0	14,0	6,797	8,611
8255-0087/1	1	11 1/2	2,209	33,143	±0,005	29,47	30,763	33,602	18	0,119	47,8	17,5	7,951	10,167	12,365	9	3,0	4	0,210						
8255-0088/1	1 1/4			41,900		38,23	39,320	42,358												48,0	18,0	8,459	10,668	12,877	0,250
8255-0089/1	1 1/2			47,989		44,30	45,589	48,459												48,5	18,5	8,459	10,668	12,877	0,250
8255-0090/1	2			60,007		56,34	57,627	60,502												49,0	19,0	8,865	11,074	13,283	0,350

- Пример обозначения вставки Р-РВ для резьбы 1/2":
 8255-0085/1, К 1/2" Р-РВ ОСТ 1.51798-74
- 2.2. Материал - сталь марки Х ГОСТ 3550-63 или ШХ.5 ГОСТ 931-60. Допускается замена материала по ГОСТ 2016-68.
 - 2.3. Твердость рабочих поверхностей вставок НРС 58...64.
 - 2.4. Центровые отверстия по ГОСТ 14034-68, форма Т.
 - 2.5. Снять заход резьбы с двух сторон до полного протачивания.
 - 2.6. Встальные технические требования по ГОСТ 2016-68.
 - 2.7. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение по ГОСТ 2016-68.
 - 2.8. Маркировать: обозначение вставки, резьбы и дату изготовления.

- готовления. Допускается маркировать вставки менее 3/8" на хвостовой части. Пример маркировки вставки Р-РВ для резьбы 1/2": 8255-0085/1, К 1/2" Р-РВ
- 2.9. Измерительные плоскости маркировать цифрами 1, 2, 3.
 - 2.10. Припасовать к контракалибру - кольцу К-ГВ по ОСТ 1.51799-74 согласно ОСТ 1.51811-74.
 - 2.11. Износ пробки по наружному диаметру проверять контракалибром - кольцом К-ГВ. Основная плоскость "2" пробки не должна переходить за плоскость "1" - износ кольца.
- * Размеры для справок.