

УДК 621.753.3

Группа Г28

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ-ПРОБКИ РАБОЧИЕ ГЛАДКИЕ Р-Г
ДЛЯ КОНТРОЛЯ ВЫСОТЫ ПРОФИЛЯ РЕЗЬБЫ
Конструкция и размеры

ОСТ 1.51795-74

Взамен АН-1217

Распоряжением Министерства

срок введения установлен

от 25.05 197 4 г. № 067-16

с 01.01 197 6 г.

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

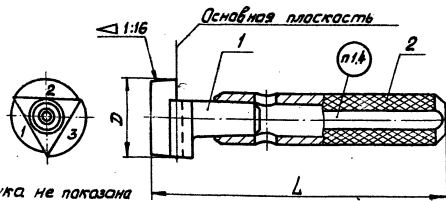
1. Конструкция и размеры калибров-пробок

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

Размеры в мм

Таблиц 1

Обозначения калибров-пробок	Применяемость	Обозначение резьбы в резьбах деталей	Число витков на дюйм п	D	L	Масса кг	Дет. 1		Дет. 2	
							Вставка		ручка	
							количество		ГОСТ 14748-69	
							обозначения деталей			
8134-0001		1/16	27	6434	625	0,023	8134-0001/1			8054-0012
8134-0002		1/8		8811	63,0	0,027	8134-0002/1			
8134-0003		1/4	18	11379	74,5	0,030	8134-0003/1			8054-0013
8134-0004		3/8		14,862	75,5	0,035	8134-0004/1			
8134-0005		1/2		18,406	100,5	0,110	8134-0005/1			8054-0015
8134-0006		3/4	14	23,751	101,0	0,126	8134-0006/1			
8134-0007		1		29,779	116,5	0,285	8134-0007/1			
8134-0008		1 1/2		38,536	117,0	0,338	8134-0008/1			8054-0017
8134-0009		1 1/2		44,605	117,5	0,390	8134-0009/1			
8134-0010		2		56,643	118,0	0,680	8134-0010/1			



Черт. 1

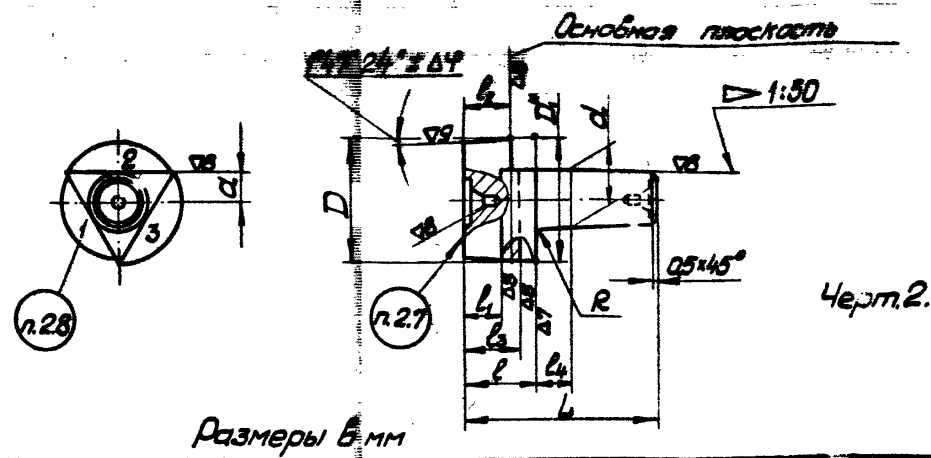
Пример обозначения калибра-пробки Р-Г для резьбы 1/2":
8134-0005 К 1/2" Р-Г ОСТ 1.51795-74

Пример маркировки пробки Р-Г для резьбы 1/2":
8134-0005 К 1/2" Р-Г

- 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.

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 резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм n	Диаметр в основной плоскости D		D ₁ *	d		L	l	l ₁		l ₂		l ₃		l ₄	a	R	Отклонение угла уклона Δφ	Масса, кг
			юмим.	Пред. откл.		номин.	Пред. откл.			номин.	Пред. откл.	номин.	Пред. откл.	номин.	Пред. откл.					
8134-0001/1	1/16	27	6,434	±0,003	6,586	4	-0,025	22,5	65	3,123	-	4,064	-	5,005	-	4	2,0	0,5	+2,0' -3,5'	0,003
8134-0002/1	1/8		8,811	8,963	23,0			70	3,631	4,572		5,513		1,0				0,007		
8134-0003/1	1/4	18	11,379	±0,004	11,655	6	-	28,5	95	3,669	-	5,080	-	6,491	-	5	3,0	2,0	-	0,010
8134-0004/1	3/8		14,862		15,137			29,5	115	4,035		6,096		7,507				0,015		
8134-0005/1	1/2	14	18,406	±0,004	18,742	11	-	36,5	135	6,314	-0,05	8,128	±0,025	9,942	-0,05	7	5,5	3,0	+1,5' -3,0'	0,040
8134-0006/1	3/4		23,751		24,088			37,0	150	6,797		8,611		10,425				0,056		
8134-0007/1	1	11 1/2	29,779	±0,004	30,238	18	-0,035	47,5	175	7,951	-	10,160	-	12,369	-	9	9,0	4,0	-	0,135
8134-0008/1	1 1/4		38,536		38,994			48,0	180	8,459		10,668		12,877						0,188
8134-0009/1	1 1/2		44,605		45,095			48,5	185	8,865		11,074		13,283						0,240
8134-0010/1	2		56,643		57,138			49,0	190	8,865		11,074		13,283						0,530

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

8134-0005/1 К 1/2" Р-Г ОСТ. 51795-74

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 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-Г для резьбы 1/2":

8134-0005/1 К 1/2" Р-Г

2.8. Измерительные плоскости маркировать цифрами 1, 2, 3.

* Размеры для справок.