

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

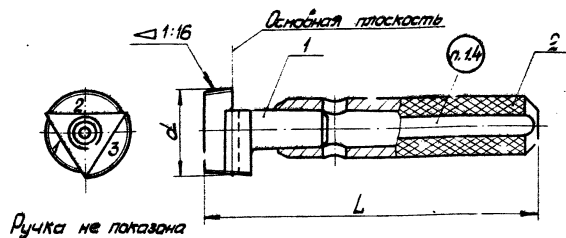
от 25.05 197 4 г. № 087-16

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 $\frac{1}{2}$ ":
8255-0085 к $\frac{1}{2}$ " 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

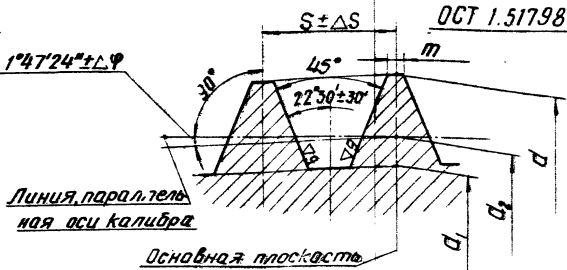
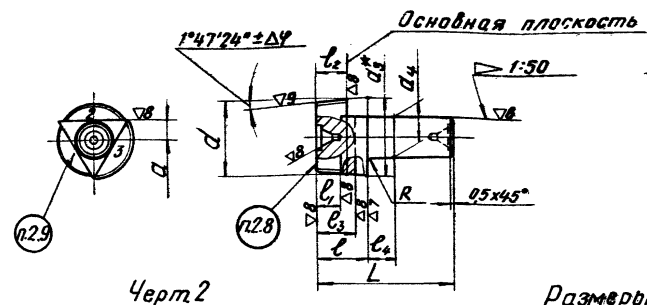
Таблица 1

Обозначения калибров-пробок	Примерная величина	Обозначение резьбы в вставке	Число витков на шаг	d	L	Масса, кг	Дет. 1		Дет. 2	
							Вставка		Ручка	
							Калибры			
Обозначения деталей										
8255-0081		$\frac{1}{16}$	27	2850	625	0,024	8255-0081/1		8054-0012	
8255-0082		$\frac{1}{8}$		3027	630	0,028	8255-0082/1			
8255-0083		$\frac{1}{4}$	3	13507	74,5	0,032	8255-0083/1		8054-0013	
8255-0084		$\frac{3}{8}$		16990	75,5	0,038	8255-0084/1			
8255-0085		$\frac{1}{2}$	4	2138	100,5	0,116	8255-0085/1		8054-0015	
8255-0086		$\frac{3}{4}$		26483	101,0	0,35	8255-0086/1			
8255-0087		1		33143	116,5	0,300	8255-0087/1			
8255-0088		$1\frac{1}{4}$	$1\frac{1}{2}$	41900	117,0	0,360	8255-0088/1		8054-0017	
8255-0089		$1\frac{1}{2}$		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 $\frac{1}{2}$ ":
8255-0085 к $\frac{1}{2}$ " Р-РВ

Примечание. По согласованию с заказчиком разрешается изготовлять калибры $\frac{1}{16}$ ", $\frac{1}{8}$ " и $\frac{1}{4}$ " цельными.

▽6(▽)



Черт.2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначения вставок	Обозначение резьбы и диаметра	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.				Укло-на Δφ	ΔS	
				Намич.	Пред.откл.	Намич.																			
8255-0081/1	1/16	27	0,941	7,850	±0,005	8,29	8,002	4	0,055	-0,004	22,5	6,5	3,123	4,064	5,205	4	2,0	1	+2,0'	-3,5'	0,004				
8255-0082/1	1/8			10,227	8,67	9,222	10,379	-0,025	23,0	7,0	3,631	4,572	5,513	2,004											
8255-0083/1	1/4	18	1,411	13,507	11,17	11,997	13,783	6	0,081	28,5	9,5	3,669	5,080	6,491	5	3,0	2	0,012							
8255-0084/1	3/8			16,990	14,65	15,480	17,265	29,5	10,5	4,685	6,096	7,507	0,018												
8255-0085/1	1/2	14	1,814	21,138	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'	0,046					
8255-0086/1	3/4			±0,005	23,48	24,545	26,820	±0,005	37,0	14,0	6,797	+0,06	8,611	±0,03	10,425	-0,06	0,085								
8255-0087/1	1	11 1/2	2,209	33,143	29,47	30,763	33,602	18	-0,035	47,8	17,5	7,951	10,167	12,365	±0,005	0,150									
8255-0088/1	1 1/4			41,900	38,23	39,320	42,358	0,19	48,0	18,0	8,459	10,668	12,877	9	3,0	4	0,210								
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 проф.члн.
 - 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 из-

- 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.