

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

от 25.05 197 4 г. № 087-16

срок введения установлен

с 01.01 197 6 г.

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

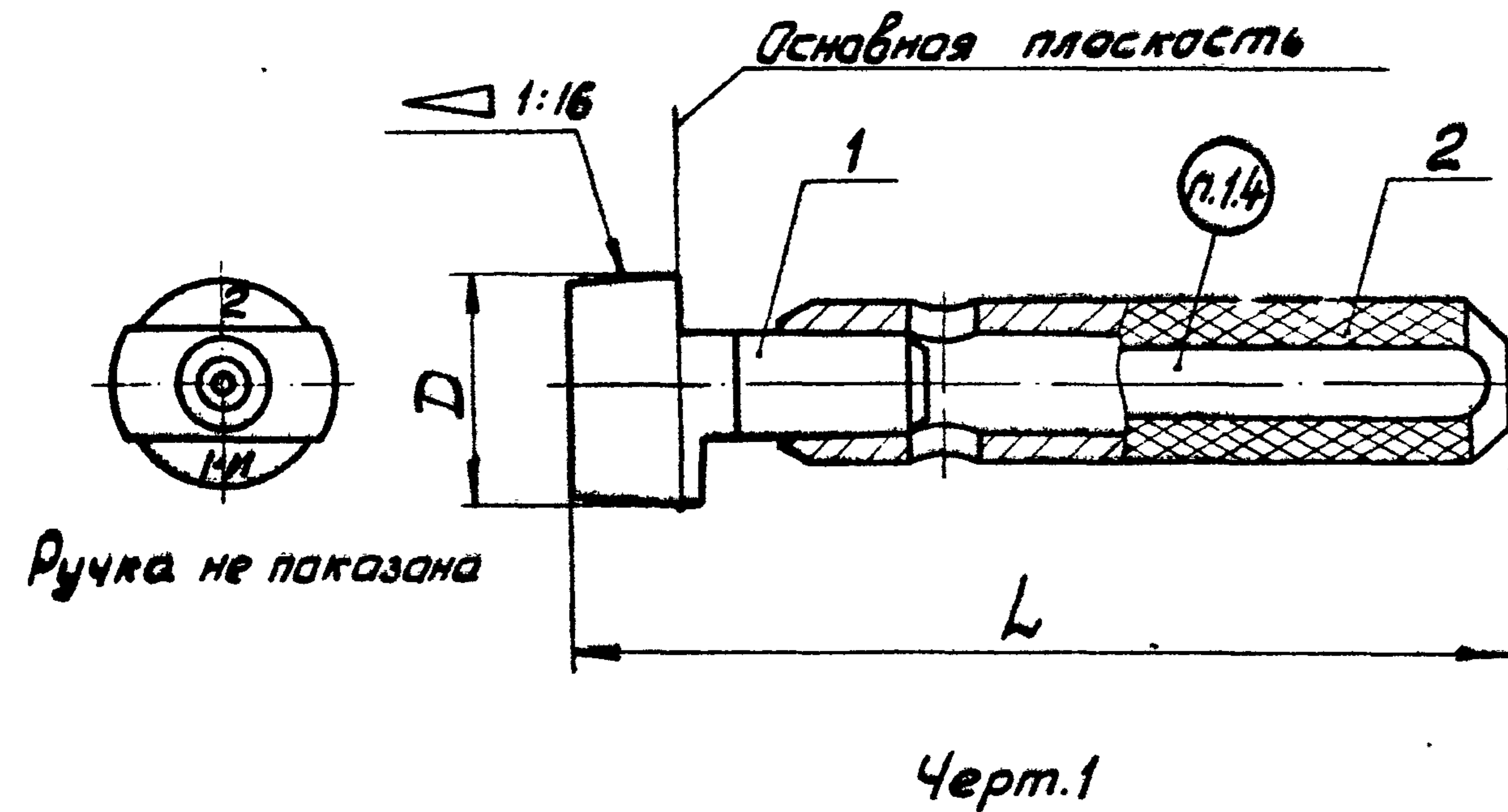
### 1. Конструкция и размеры контракалибров-пробок

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	Применяемость	Обозначение резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм $P$	$D$	$L$	Масса кг	Дет.1	Дет.2	
							Вставка	Ручка ГОСТ 14748-69	
							Каличества		
							1	2	
							Обозначения деталей		
8181-0021		1/16	27	6,434	625	0,024	8181-0021/1	8054-0012	
8181-0022		1/8		8,811	630	0,027	8181-0022/1		
8181-0023		1/4	18	11,379	745	0,034	8181-0023/1	8054-0013	
8181-0024		3/8		14,862	755	0,041	8181-0024/1		
8181-0025		1/2	14	18,406	1005	0,120	8181-0025/1	8054-0015	
8181-0026		3/4		23,751	1010	0,140	8181-0026/1		
8181-0027		1		29,779	1165	0,195	8181-0027/1		
8181-0028		1 1/4	11 1/2	38,536	1170	0,335	8181-0028/1	8054-0017	
8181-0029		1 1/2			44,605	1175	0,450		8181-0029/1
8181-0030		2			56,643	1180	0,600		8181-0030/1



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

1.2. Технические требования по ГОСТ 2015-69.

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

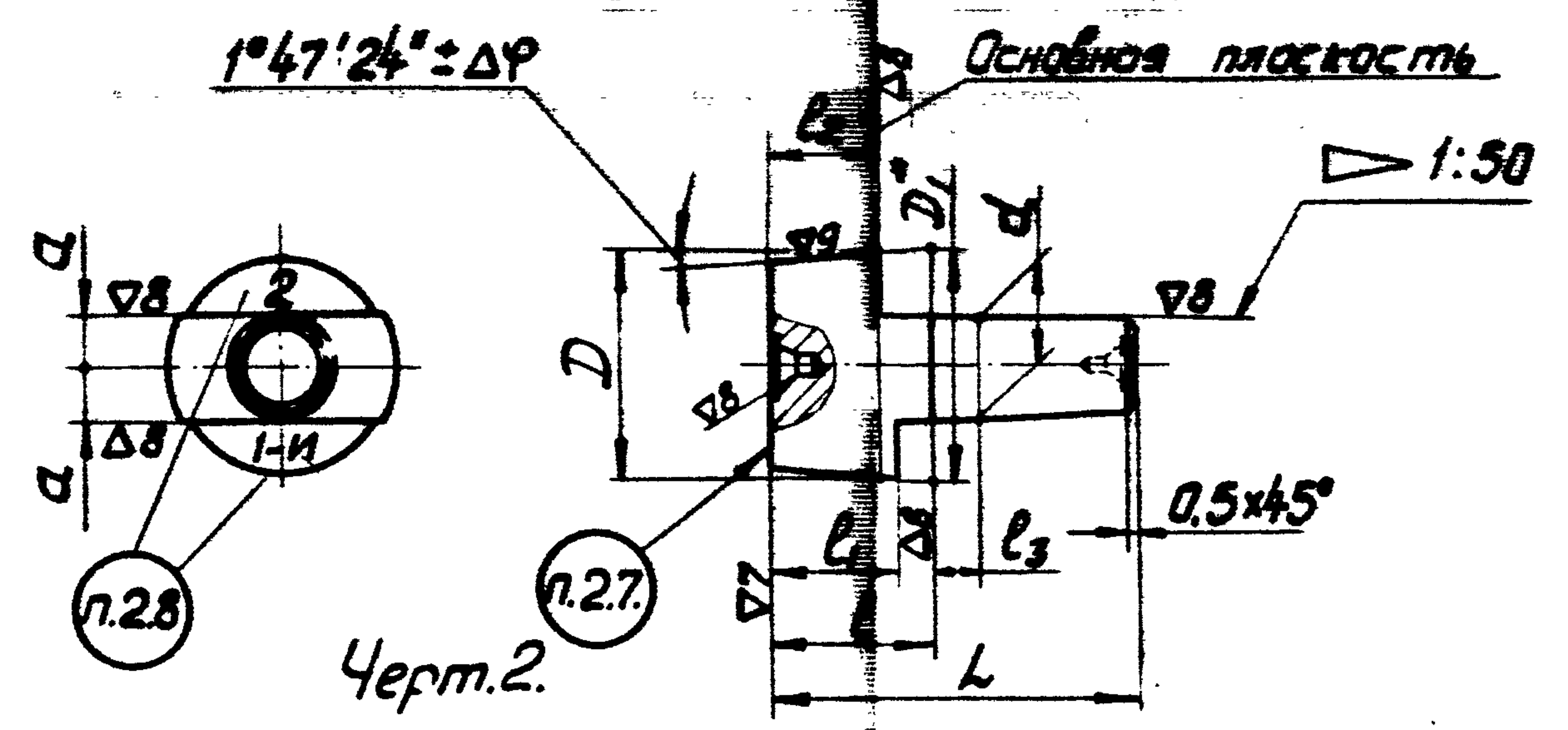
1.4. Маркировать: обозначение пробки, резьбы и дату изготовления.

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 резьбы в дюймах	Число ниток на дюйм П	D		D <sub>1</sub> *	d		L	l	l <sub>2</sub> (пред. откл. ± 0,025)	l <sub>1</sub> (пред. откл. ± 0,025)	l <sub>3</sub>	α	Δφ	Масса, кг		
			Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.										
8181-0021/1	1/16	27	6,434	±0,005	6,586	4	-0,025	225	6,5	4,064	4,284	4	2,0	+3,5' -2,0'	0,004		
8181-0022/1	1/8		8,811		8,963										4,572	4,792	0,007
8181-0023/1	1/4	18	11,379	±0,006	11,655	6	-0,025	285	9,5	5,083	5,300	5	3,0	+3,0' -1,5'	0,014		
8181-0024/1	3/8		14,862		15,137										6,096	6,316	0,021
8181-0025/1	1/2	14	18,406	±0,006	18,742	11	-0,035	365	13,5	8,128	8,398	7	5,5	+3,0' -1,5'	0,050		
8181-0026/1	3/4		23,751		24,088										8,611	8,881	0,070
8181-0027/1	1	11/2	29,779	±0,006	30,238	18	-0,035	475	17,5	10,160	10,480	9	9,0	+3,0' -1,5'	0,125		
8181-0028/1	1 1/4		38,536		38,994										10,668	10,988	0,185
8181-0029/1	1 1/2		44,605		45,095										11,394	11,714	0,300
8181-0030/1	2	56,643	57,138	14,074	14,394	0,450											

Пример обозначения вставки К-ГВ для резьбы 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...64.

2.4. Центровые отверстия по ГОСТ 14034-68, форма Г.

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, резьбы и даты изготовления. Допускается маркировать вставки менее 3/8" на хвостовой части.

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

8181-0025/1 К 1/2" К-ГВ

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

\*Размер для справок.