



14748-69
14749-69
14750-69
14751-69
14752-69
шм-1 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

РУЧКИ ДЛЯ КАЛИБРОВ-ПРОБОК

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14748-69—ГОСТ 14752-69

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

Москва

РАЗРАБОТАНЫ Бюро взаимозаменяемости в металлообрабатывающей промышленности

Директор Зимин Н. И.
Руководитель разработки (темы) Журавлев Н. М.
Исполнитель Уманский Я. Г.

ВНЕСЕНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии Берман М. М.

ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Начальник Управления Бергман В. П.
Ст. инженер Громакова Я. Д.

Отделом стандартизации и унификации инструмента Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

И. о. начальника отдела Ремезов Н. С.
Гл. конструктор проекта Маргулис Я. И.
Ст. инженер Пронштейн Э. Е.

УТВЕРЖДЕНЫ Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 9 апреля 1969 г. (протокол № 53)

Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.
Члены комиссии — Громов Г. Г., Потемкин Г. А., Бергман В. П., Эпштейн А. Д.

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 17 июня 1969 г. № 694

РУЧКИ КРУГЛЫЕ И ШЕСТИГРАННЫЕ ДЛЯ КАЛИБРОВ-ПРОБОК

ГОСТ 14748—69

Конструкция и размеры

Cylindrical and hexahedral
handles for plug-gauges.
Design and dimensions

Взамен
МН 307—59
и МН 309—59

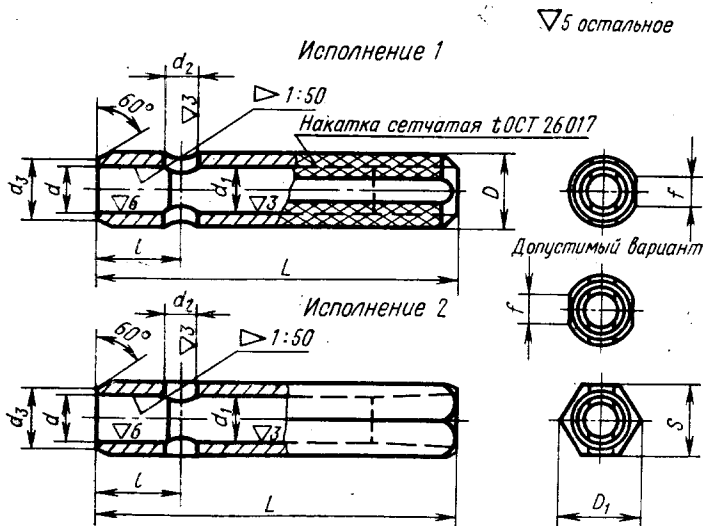
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 17/VI 1969 г. № 694 срок введения установлен

с 1/VII 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на круглые и шестигранные ручки гладких калибров-пробок для контроля размеров свыше 3 до 300 мм.

2. Конструкция и размеры круглых и шестигранных ручек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

| Исполнение | Исполнение 1 | | Исполнение 2 | | d (пред. откл. по А ₂) | D | L | l | | d ₁ | d ₂ | d ₃ | f | t | S | D ₁ | Вес в кг | |
|------------|-------------------|---------------|-------------------|---------------|---------------------------------------|----|-----|---------|-------------|----------------|----------------|----------------|---|-----|----|----------------|--------------|--------------|
| | Обозначение ручек | Применяемость | Обозначение ручек | Применяемость | | | | Номинал | Пред. откл. | | | | | | | | Исполнение 1 | Исполнение 2 |
| 8054-0011 | | | 8054-0041 | | 2,5 | 6 | 45 | 12,5 | | 2,2 | 2,8 | 3,5 | 3 | 0,6 | 6 | 6,9 | 0,01 | 0,01 |
| 0012 | | | 0042 | | 4,0 | 8 | 52 | 13,5 | ±0,12 | 3,6 | 4,0 | 5,0 | 4 | | 8 | 9,2 | 0,02 | 0,02 |
| 0013 | | | 0043 | | 6,0 | 10 | 60 | 15,5 | | 5,5 | 5,0 | 7,0 | 5 | | 10 | 11,5 | 0,03 | 0,03 |
| 0014 | | | 0044 | | 8,0 | 13 | 70 | 17,0 | | 7,5 | 6,0 | 9,0 | 6 | 0,8 | 12 | 13,8 | 0,04 | 0,04 |
| 0015 | | | 0045 | | 11,0 | 16 | 80 | 18,5 | | 10,5 | 7,0 | 12,0 | 7 | | 15 | 17,3 | 0,07 | 0,06 |
| 0016 | | | 0046 | | 15,0 | 20 | 90 | 21,5 | ±0,14 | 14,5 | 8,0 | 16,0 | 8 | | 19 | 21,9 | 0,10 | 0,10 |
| 0017 | | | 0047 | | 18,0 | 24 | 100 | 23,5 | | 17,0 | 8,0 | 20,0 | | 1,0 | 24 | 27,7 | 0,15 | 0,18 |
| 0018 | | | 0048 | | 21,0 | 28 | 100 | 27,0 | | 20,0 | 9,0 | 24,0 | 9 | | 28 | 32,3 | 0,22 | 0,27 |
| 0019 | | | 0049 | | 24,0 | 32 | 100 | 33,0 | ±0,17 | 23,0 | 9,0 | 27,0 | | | 32 | 36,9 | 0,29 | 0,35 |
| 8054-0020 | | | 8054-0050 | | 28,0 | 36 | 110 | 40,0 | | 27,0 | | 31,0 | | | 36 | 40,4 | 0,36 | 0,46 |

Пример условного обозначения ручки диаметром $d=11$ мм исполнения 1:
Ручка 8054-0015 ГОСТ 14748—69

То же, исполнения 2:

Ручка 8054-0045 ГОСТ 14748—69

29

3. Материал — сталь марки 10 по ГОСТ 1050—60.

Допускается применение других материалов, обеспечивающих эксплуатационную прочность и надежность в работе.

4. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: охватывающих — по A_7 ; охватываемых — по B_7 ; прочих — $\pm 1/2$ ($A_7=B_7$).

5. Покрытие металлических ручек — Хим. Окс. прм по ГОСТ 9791—68.

6. Остальные технические требования — по ГОСТ 2015—69.

7. Маркировать: на изделии — товарный знак предприятия-изготовителя; на бирке к таре или упаковке — обозначение.

Изменение № 1 ГОСТ 14748—69 Ручки круглые и шестигранные для калибров-пробок. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.03.80 № 1043 срок введения установлен

с 01.05.80

Пункт 2. Чертеж. Заменить слова: «Накатка сетчатая t ОСТ 26017» на «Рифление сетчатое Р ГОСТ 21474—75».

Пункт 2. Таблица. Графа d . Заменить обозначение: A_3 на $H9$; графа t . За-
(Продолжение см. стр. 94)

93

(Продолжение изменения к ГОСТ 14748—69)

менить обозначение: t на Р; заменить размеры 0,6 на 0,5; 1 на 1,2 (для ручки с $D=36$ мм).

Пункт 3. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—60 на ГОСТ 1050—74.

Пункт 4 изложить в новой редакции:

«4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий $H14$, валов

$h14$, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$ ».

Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 9791—68 на ГОСТ 9.073—77.

(ИУС № 4 1980 г.)