УДК 621.9-229:006.354

Группа Г27
7094—0000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

ПРОБКИ ДЛЯ СМАЗОЧНЫХ ОТВЕРСТИЙ

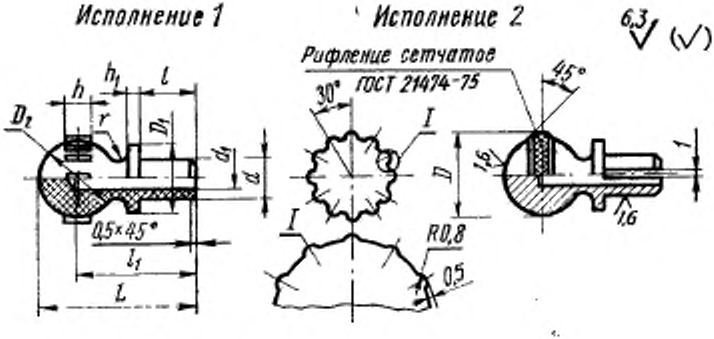
Конструкция

Holding devices. Plugs for lubricating holes. Design

ГОСТ
12217—66

Дата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры пробок для смазочных отверстий должны соответствовать чертежу и таблице.



Размеры в мм

Обозначения пробок		Применяемость		d (поле допуска h11)	d_1	D	D_1	D_2	L	l	l_1	h	h_1	r	Масса, кг	
Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 1	Исполнение 2												Исполнение 1	Исполнение 2
7094—0001	7094—0002			4	—	9	8	8	16	6	12	3	1,0	1,0	0,001	0,004
0003	0004			6	3,5	13	10	12	25	10	19	4	2,0	1,6	0,002	0,009
0005	0006			8	4,6	17	14	16	32	12	24	5	2,5	2,0	0,006	0,022
7094—0007	7094—0008			10	6,0	21	18	20	40	16	30	6	3,0	2,5	0,012	0,043

Пример условного обозначения пробки для смазочных отверстий исполнения 1 диаметром d=4 мм:

Пробка 7094-0001 ГОСТ 12217—66

2. Материал для исполнения 1 — по ГОСТ 16337—77.

Материал для исполнения 2 — сталь марки Ст3сп по ГОСТ 380—71. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки Ст3сп.

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. (Отменен, Изм. № 1).

5. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

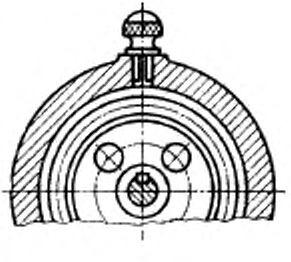
(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Пример применения пробки для смазочных отверстий указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ПРОБКИ ДЛЯ СМАЗОЧНЫХ ОТВЕРСТИЙ



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

   Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова; В. М. Шарков

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 940

3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 386—60

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	5
ГОСТ 380—71	2
ГОСТ 16337—77	2
ГОСТ 21474—75	1

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ** (июль 1990 г.) с **ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2**, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

7. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 587)