



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

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
С О Ю З А С С Р

РУЧКИ ДЛЯ КАЛИБРОВ-ПРОБОК

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14748-69—ГОСТ 14752-69

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
С О В Е Т А М И Н И С Т Р О В С С С Р
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

Конструкция и размеры

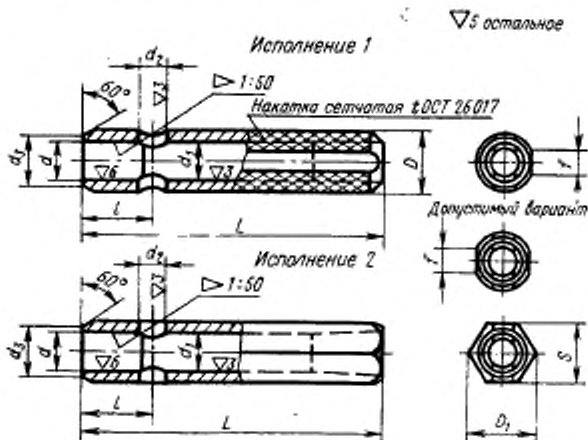
Cylindrical and hexahedral
handles for plug-gauges.
Design and dimensionsГОСТ
14748—69Взамен
МН 307—59
и МН 309—59

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 1	Обозначение ручки	Исполнение 2		d (пред. откл. по А)	D	L	l		d ₁	d ₂	d ₃	l	S	D ₁	Вес в кг	
		Привычная	Обозначение ручки	Привычная			Номина	Пред. откл.							Кеномальные	Исполненные
8054-0011			8054-0041		2,5	6	45	12,5	2,2	2,8	3,5	3	6	6,9	0,01	0,01
0012			0042		4,0	8	52	13,5	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	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	0,05
0016			0046		15,0	20	90	21,5	14,5		16,0	8	19	21,9	0,10	0,10
0017			0047		18,0	24		23,5	17,0	8,0	20,0		24	27,7	0,15	0,18
0018			0048		21,0	28	100	27,0	20,0		24,0	1,0	28	32,3	0,22	0,27
0019			0049		24,0	32		33,0	23,0	9,0	27,0	9	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	0,45

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

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 ГОСТ 26017» на «Рифление сетчатое P ГОСТ 21474—75».

Пункт 2. Таблица. Графа d . Заменить обозначение: A_3 на H_9 ; графа t . За-
(Продолжение см. стр. 94)

93

(Продолжение изменения к ГОСТ 14748—69)

менить обозначение: t на P ; 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 H_{14} , валов h_{14} , остальных $\pm \frac{IT_{14}}{2}$ ».

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

(ИУС № 4 1980 г.)