



14748-69
14749-69
14750-69
14751-69
14752-69

ЧЧЧ-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 Бергман 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

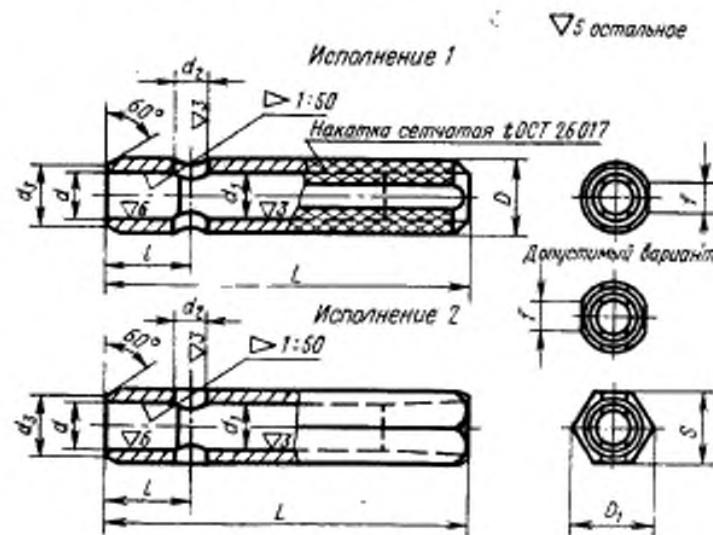
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 17/VI 1969 г. № 694 срок введения установлен

с 1/VII 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

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



Размеры в мм

Исполнение 1	Исполнение 2	Размеры в мм						Вес в кг		
		<i>d</i>	<i>l</i>	<i>h</i>	<i>d₁</i>	<i>d₂</i>	<i>l₁</i>	<i>s</i>	<i>D₁</i>	
Обозначение ручек										
8054-0011	8054-0041	2,5	6	45	12,5	2,2	2,8	3,5	3	0,6
0012	0042	4,0	8	52	13,5	±0,12	3,6	4,0	5,0	4
0013	0043	6,0	10	60	15,5	5,5	5,0	7,0	5	10
0014	0044	8,0	13	70	17,0	7,5	6,0	9,0	6	0,8
0015	0045	11,0	16	80	18,5	-	10,5	12,0	7	15
0016	0046	15,0	20	90	21,5	±0,14	14,5	16,0	8	19
0017	0047	18,0	24	90	23,5	17,0	8,0	20,0	-	24
0018	0048	21,0	28	100	27,0	-	20,0	24,0	-	1,0
0019	0049	24,0	32	100	33,0	±0,17	23,0	30,0	9	32
8054-0020	8054-0050	28,0	36	110	40,0	27,0	31,0	-	-	36

Пример 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 — $\pm \frac{1}{2}$ (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.

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

Пункт 2. Таблица. Графа d . Заменить обозначение: A_3 на $H9$; графа t . Заменить обозначение: t на P ; заменить размеры 0,6 на 0,5; 1 на 1,2 (для ручки с $D=36$ мм).

93
(Продолжение изменения к ГОСТ 14748—69)

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.)