

УДК 621.753.3 : 006.354

Группа Г28

8140-0100

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ ПРОХОДНЫЕ  
НЕПОЛНЫЕ ДИАМЕТРОМ СВЫШЕ 100 ДО 300 ММ

ГОСТ

14822-69\*

Конструкция и размеры

Go plain plug gauges of not full-form with  
diameter over 100 to 300 mm. Design and dimensions

Взамен  
МН 4133-62

ОКП 39 3112

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при  
Совете Министров СССР от 7 июля 1969 г. № 771 срок введения установлен  
с 01.01.71

Проверен в 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на калибры-пробки  
гладкие проходные неполные, предназначенные для контроля от-  
верстий с полями допусков по ЕСДП СЭВ и по системе ОСТ.

(Введен дополнительно, Изм. № 3):

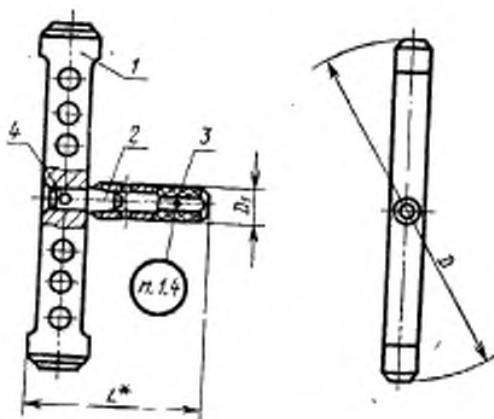
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (апрель 1985 г.) с Изменениями № 2, 3,  
утвержденными в феврале 1978 г., феврале 1984 г. (ИУС 1-79, 5-84).

## 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГЛАДКИХ ПРОХОДНЫХ НЕПОЛНЫХ КАЛИБРОВ-ПРОБОК

1.1. Конструкция и размеры гладких проходных неполных калибров-пробок должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. I.



\* Размер для справок.

Черт. I

Таблица 1

Обозначение колпачковых пробок	$D_{внешний}$	$L$	$D_1$	Масса в кг	Дет. I. Насадка ПР	Дет. 2. Хвостовик ГОСТ 14820—69	Дет. 3. Ручка ГОСТ 14748—69	Количество			Обозначение детали	Дет. 4. Штифт ци- линдрический ГОСТ 3128—70
								1	1	1		
Обозначение детали												
8140-0101		102			0,43	8140-0101/001						
8140-0102		105			0,45	8140-0102/001						
8140-0103		108			0,46	8140-0103/001						
8140-0104		110			0,47	8140-0104/001						
8140-0105		112			0,51	8140-0105/001						
8140-0106		115			0,54	8140-0106/001						
8140-0107		120			0,56	8140-0107/001						
8140-0108		125			20	0,59	8140-0108/001					
8140-0109		130			132	0,62	8140-0109/001					
8140-0110		135				0,65	8140-0110/001					
8140-0111		140				0,61	8140-0111/001					
8140-0112		145				0,64	8140-0112/001					
8140-0113		150				0,67	8140-0113/001					
8140-0114		155				0,69	8140-0114/001					
8140-0115		160				0,72	8140-0115/001					

## Продолжение табл. I

Размеры в мм

Обозначение калибр- пробки	$D_{\text{внеш}}$	$L$	$D_1$	Масса в кг	Дет. 1.		Дет. 2. Хвостовик ГОСТ 14820—69.	Дет. 3. Рукоятка ГОСТ 14748—69	Дет. 4. Штрафчик автоматическая ГОСТ 3128—70
					Количество	Соединение детали			
Соединение детали									
8140-0116		165			0,88	8140-0116/001			
8140-0117		170			0,91	8140-0117/001			
8140-0118		175			0,95	8140-0118/001			
8140-0119		180			1,02	8140-0119/001			
8140-0120		185			1,0	8140-0120/001			
8140-0121		190			1,03	8140-0121/001			
8140-0122		195			1,08	8140-0122/001			
8140-0123		200			1,12	8140-0123/001			
8140-0124		205			1,26	8140-0124/001			
8140-0125		210			1,30	8140-0125/001			
8140-0126		215			1,36	8140-0126/001			
8140-0127		220			1,41	8140-0127/001			
8140-0128		225			1,43	8140-0128/001			
8140-0129		230			1,50	8140-0129/001			
8140-0130		240			1,61	8140-0130/001			

Продолжение табл. 1

Обозначение калибр- пробки	$D_{\text{штанги}}$	$L$	$D_1$	Масса в кг	Дет. I. Нескакая ПР		Дет. 2. Хвостовик ГОСТ 14820-69		Дет. 3. Рукоятка ГОСТ 14748-69		Дет. 4. Штифт пе- реносочный ГОСТ 3128-70
					Количество	Обозначение детали	1	1	1	1	
Обозначение детали											
8140-0131	250	143	24	1,63	8140-0131/001	8140-0003/002	8054-0017	4м6×25			
8140-0132	260			1,74	8140-0132/001						
8140-0133	270			2,35	8140-0133/001						
8140-0134	280			2,48	8140-0134/001						
8140-0135	290	158	28	2,37	8140-0135/001	8140-0004/002	8054-0018	4м6×30			
8140-0136	300			2,49	8140-0136/001						

**Приимечание.** Штифт 4м6×25 подрезать до длины 18 мм; штифт 4м6×25 подрезать до длины 22 мм для  $D_{\text{штанги}}=165-200$  мм и до длины 24 мм для  $D_{\text{штанги}}=205-260$  мм; штифт 4м6×30 подрезать до длины 28 мм.

Приимер условного обозначения гладкого проходного неполного калибра-пробки  $D_{\text{внешн.}}=110$  мм для контроля отверстия с полем допуска  $H7$ :

Калибр-пробка 8140-0104 Н7 ГОСТ 14822-69

То же, для контроля отверстия с полем допуска  $A$ :

Калибр-пробка 8140-0104 А ГОСТ 14822-69

То же, для приемного гладкого проходного неполного калибра-пробки П-ПР:

Калибр-пробка 8140-0104 А П-ПР ГОСТ 14822-69.

(Измененная редакция, Изд. № 2, 3).

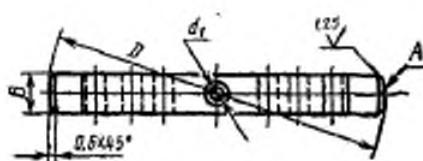
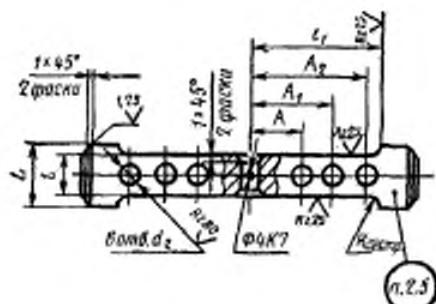
1.2. Пробки промежуточных размеров  $D$  изготавливать по размерам ближайшей большей пробки.

1.3. Технические требования и маркировка — по ГОСТ 2015—84.  
**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1.4. (Исключен, Изм. № 3).

## **2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРОХОДНОЙ НЕПОЛНОЙ НАСАДКИ ПР {деталь 1}**

2.1. Конструкция и размеры проходной неполной насадки ПР должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



## Черт. 2

Таблица 2

## Продолжение табл. 2

## Размеры в мм

Обозначение насадки ПР	$D_{\text{номин}}$	$L$	$B$	$A$	$A_1$	$A_2$	$I$	$J_1$	$d_2$ (пред. откл. по Г8 или $A_{12}$ )	$d_2$	Масса в кг
8140-0105/001	112										0,36
8140-0106/001	115										0,38
8140-0107/001	120			17	36			45		16	0,40
8140-0108/001	125										0,43
8140-0109/001	130		38	18							0,46
8140-0110/001	135										0,48
8140-0111/001	140										0,48
8140-0112/001	145										0,51
8140-0113/001	150			20	44		30	56		12	0,53
8140-0114/001	155										0,56
8140-0115/001	160										0,59
8140-0116/001	165										0,73
8140-0117/001	170			36	58			70		18	0,76
8140-0118/001	175										0,80
8140-0119/001	180	48	22								0,85
8140-0120/001	185										0,85
8140-0121/001	190			40	65			78			0,88
8140-0122/001	195										0,93
8140-0123/001	200										0,97
8140-0124/001	205										1,11
8140-0125/001	210			42	70			85			1,15
8140-0126/001	215										1,21
8140-0127/001	220										1,26
8140-0128/001	225	52	24				36		14	22	1,21
8140-0129/001	230				80			95			1,28
8140-0130/001	240			48							1,39
8140-0131/001	250				85			105			1,41
8140-0132/001	260										1,52

Продолжение табл. 2

Обозначение насадки ПР	$D_{внешн}$	Размеры в мм							$d_1$ (пред. откл. по $H8$ или $A_{20}$ )	$d_2$	Масса в кг
		$L$	$B$	$A$	$A_1$	$A_2$	$J$	$I_1$			
8140-0133/001	270				90	—		115			2,13
8140-0134/001	280										2,26
8140-0135/001	290	58	28	48			40		16	22	2,15
8140-0136/001	300				78	108		125			2,27

Пример условного обозначения проходной насадки ПР  $D_{внешн}=110$  мм для контроля отверстия с полем допуска по  $H7$ :

*Насадка 8140—0104/001 H7 ГОСТ 14822—69*

То же, для контроля отверстия с полем допуска  $A$ :

*Насадка 8140—0104 A ГОСТ 14822—69*

То же, для приемной проходной насадки П-ПР:

*Насадка 8140—0104 A П-ПР ГОСТ 14822—69*

2.2. Исполнительные размеры  $D$  калибров-пробок с допусками по ЕСДП СЭВ определяются по ГОСТ 21401—75, то же для калибров-пробок с допусками по системе ОСТ, в зависимости от класса точности,— по ОСТ 1202, ОСТ 1204, ОСТ 1205, ОСТ 1207, ОСТ 1208, ОСТ 1209, ОСТ 1213, ОСТ 1215, ОСТ 1219, ОСТ 1220, ОСТ НКМ 1221.

2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3. Покрытие нерабочих поверхностей — Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.073—77\*.

2.4. Шероховатость измерительной поверхности  $A$  — по ГОСТ 2015—84.

2.5. Маркировать — по ГОСТ 2015—84.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

\* С 01.01.87 вводится в действие ГОСТ 9.306—85.

**ГОСТ 14822—69 Пробки проходные исполнение диаметром выше 100 до 300 мм. Конструкция и размеры**

**Изменение № 1**

Пункт 1.1. Чертеж 1. Заменен размер:  
 $L$  на  $L^*$ .

Пункт 1.1. Чертеж 1 дополнен сноской:  
«\* Размер для справок».

Пункт 1.1. Таблица 1. Заменена ссылка:  
ГОСТ 3128—60 на ГОСТ 3128—70.

Пункт 2.1. Чертеж 2. Заменено обозначение шероховатости:

(Продолжение см. стр. 124)

---

(Продолжение изменения к ГОСТ 14822-69)

▽ 4 на 

▽ 5 на 

▽ 6 осталльное на 

▽ 7 на 

Срок введения изменения № 1 01.05.74.

(Пост. № 775 04.04.74. Государственные стандарты СССР Информ. указатель № 5 1974 г.).