

КАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ ДВУСТОРОННИЕ
СО ВСТАВКАМИ ДИАМЕТРОМ СВЫШЕ 3 ДО 50 ММ

ГОСТ

Конструкция и размеры

Plain double-end plug gauges with inserts
of diameter over 3 to 50 mm.
Design and dimensions

14810-69*

ОКП 39 3111

Взамен
МН 4123-62

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.

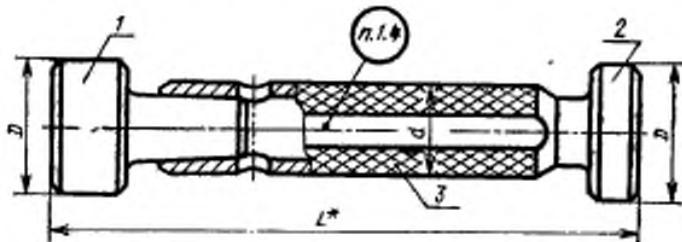
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на гладкие двусторонние калибры-пробки, предназначенные для контроля отверстий с полями допусков по ЕСДП СЭВ и по системе ОСТ.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГЛАДКИХ ДВУСТОРОННИХ
КАЛИБРОВ-ПРОБОК

1.1. Конструкция и размеры гладких двусторонних калибров-пробок со вставками должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

* Размер для справок.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (апрель 1985 г.) с Изменениями № 2, 3, утвержденными в феврале 1978 г., феврале 1984 г. (ИУС 1-79, 6-84).

Таблица 1
Размеры в мм

Обозначение калибр-пробки	Группа по ГОСТ	Диаметр	L	d	Масса в кг	Дет. 1. Вставка ПР	Дет. 2. Вставка НЕ	Дет. 3. Ручка ГОСТ 14748—69
						Количество		
						I	I	I
Обозначение детали								
8133-0901	66	3,2	6	0,01	8133-0901/001	8133-0901/002		
8133-0902		3,4			8133-0902/001	8133-0902/002		
8133-0903		3,5			8133-0903/001	8133-0903/002		
8133-0904		3,6			8133-0904/001	8133-0904/002		
8133-0905		3,8			8133-0905/001	8133-0905/002		
8133-0906		4			8133-0906/001	8133-0906/002		
8133-0907		4,2			8133-0907/001	8133-0907/002		8054-0011
8133-0908		4,5			8133-0908/001	8133-0908/002		
8133-0909		4,8			8133-0909/001	8133-0909/002		
8133-0910		5			8133-0910/001	8133-0910/002		
8133-0963		5,3			8133-0963/001	8133-0963/002		
8133-0964		5,6			8133-0964/001	8133-0964/002		
8133-0913		6			8133-0913/001	8133-0913/002		
8133-0914	76	6,3	8	0,02	8133-0914/001	8133-0914/002		
8133-0915		6,5			8133-0915/001	8133-0915/002		
8133-0965		6,7			8133-0965/001	8133-0965/002		
8133-0916		7			8133-0916/001	8133-0916/002		
8133-0966		7,1			8133-0966/001	8133-0966/002		
8133-0917		7,5			8133-0917/001	8133-0917/002		8054-0012
8133-0918		8			8133-0918/001	8133-0918/002		
8133-0919		8,5			8133-0919/001	8133-0919/002		
8133-0920		9		0,03	8133-0920/001	8133-0920/002		
8133-0921		9,5			8133-0921/001	8133-0921/002		
8133-0922		10			8133-0922/001	8133-0922/002		
8133-0923		10,5	86	10	0,05	8133-0923/001	8133-0923/002	8054-0013

Продолжение табл. 1

Обозначение калибра-пробки	Применяемость	$D_{внеш}$	L	d	Масса в кг	Дет. 1.	Дет. 2.	Дет. 3.
						Вставка ПР	Вставка НЕ	Ручка ГОСТ 14748-69
						Количество		
						1	1	1
						Обозначение детали		
8133-0924		11				8133-0924/001	8133-0924/002	
8133-0925		11,5				8133-0925/001	8133-0925/002	
8133-0926		12	86	10	0,05	8133-0926/001	8133-0926/002	8054-0013
8133-0927		13				8133-0927/001	8133-0927/002	
8133-0928		14				8133-0928/001	8133-0928/002	
8133-0929		15				8133-0929/001	8133-0929/002	
8133-0930		16	102	13	0,09	8133-0930/001	8133-0930/002	8054-0014
8133-0931		17				8133-0931/001	8133-0931/002	
8133-0932		18				8133-0932/001	8133-0932/002	
8133-0933		19				8133-0933/001	8133-0933/002	
8133-0934		20				8133-0934/001	8133-0934/002	
8133-0935		21	114	16	0,10	8133-0935/001	8133-0935/002	8054-0015
8133-0936		22				8133-0936/001	8133-0936/002	
8133-0937		23				8133-0937/001	8133-0937/002	
8133-0938		24				8133-0938/001	8133-0938/002	
8133-0939		25			0,15	8133-0939/001	8133-0939/002	
8133-0940		26				8133-0940/001	8133-0940/002	
8133-0941		27	132	20	0,29	8133-0941/001	8133-0941/002	8054-0016
8133-0942		28				8133-0942/001	8133-0942/002	
8133-0943		29				8133-0943/001	8133-0943/002	
8133-0944		30				8133-0944/001	8133-0944/002	
8133-0945		31				8133-0945/001	8133-0945/002	
8133-0946		32	140	24	0,31	8133-0946/001	8133-0946/002	8054-0017
8133-0947		33				8133-0947/001	8133-0947/002	
8133-0948		34				8133-0948/001	8133-0948/002	

Размеры в мм

Обозначение калибра-пробки	Применение	$D_{\text{номиц}}$	L	d	Масса в кг	Дет. 1. Вставка ПР	Дет. 2. Вставка НЕ	Дет. 3. Ручка ГОСТ 14748-69	
						Количество			
						1	1		
Обозначение детали									
8133-0949		35			0,50	8133-0949/001	8133-0949/002		
8133-0950		36			0,51	8133-0950/001	8133-0950/002		
8133-0951		37	140	24	0,52	8133-0951/001	8133-0951/002	8054-0017	
8133-0952		38			0,54	8133-0952/001	8133-0952/002		
8133-0953		39			0,56	8133-0953/001	8133-0953/002		
8133-0954		40			0,57	8133-0954/001	8133-0954/002		
8133-0955		41			0,82	8133-0955/001	8133-0955/002		
8133-0956		42			0,84	8133-0956/001	8133-0956/002		
8133-0957		44			0,88	8133-0957/001	8133-0957/002		
8133-0958		45	161	28	0,91	8133-0958/001	8133-0958/002	8054-0018	
8133-0959		46			0,93	8133-0959/001	8133-0959/002		
8133-0960		47			0,94	8133-0960/001	8133-0960/002		
8133-0961		48			0,97	8133-0961/001	8133-0961/002		
8133-0962		50			1,03	8133-0962/001	8133-0962/002		

Примечание. Допускается применение ручек исполнения 2 по ГОСТ 14748-69.

Пример условного обозначения гладкого двустороннего калибра-пробки $D_{\text{номиц}}=4$ мм для контроля отверстия с полем допуска $H9$:

Калибр-пробка 8133-0906 $H9$ ГОСТ 14810-69

То же, для контроля отверстия с полем допуска A_3

Калибр-пробка 8133-0906 A_3 ГОСТ 14810-69

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

Калибр-пробка 8133-0906 A_3 П-ПР ГОСТ 14810-69

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

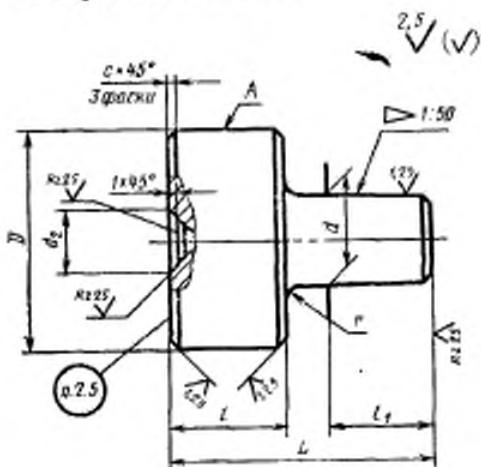
1.3. Технические требования и маркировка — по ГОСТ 2015-84.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.4. (Исключен, Изм. № 3).

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВСТАВКИ ПР (Деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры вставки ПР должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение вставки ПР	$D_{\text{внеш}}$	L	d (шерх. откл. по $h9$)	d_2	t	t_1	c	r	Масса в кг
8133-0914/001	6,3								0,004
8133-0915/001	6,5								
8133-0965/001	6,7								
8133-0916/001	7								0,005
8133-0966/001	7,1								
8133-0917/001	7,5	26	4			12,5		0,5	
8133-0918/001	8								0,006
8133-0919/001	8,5								
8133-0920/001	9								0,007
8133-0921/001	9,5								
8133-0922/001	10								0,008
8133-0923/001	10,5								
8133-0924/001	11								
8133-0925/001	11,5	29	6	—		14,6	0,4	1	0,01
8133-0926/001	12								
8133-0927/001	13								
8133-0928/001	14								0,02
8133-0929/001	15								
8133-0930/001	16								
8133-0931/001	17	33	8			15,7		1,6	0,03
8133-0932/001	18								
8133-0933/001	19								0,04
8133-0934/001	20								
8133-0935/001	21								0,05
8133-0936/001	22	35	11			16,8		2	
8133-0937/001	23								
8133-0938/001	24								0,06

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение вставки ПР	$D_{\text{номи}}$	L	d (шаг, по kp)	d_1	t	t_1	c	r	Масса в кг
8133-0939/001	25								0,10
8133-0940/001	26								
8133-0941/001	27	43	15	—	16	19,9		2	0,11
8133-0942/001	28								0,12
8133-0943/001	29								
8133-0944/001	30								0,15
8133-0945/001	31								0,17
8133-0946/001	32								0,18
8133-0947/001	33								0,19
8133-0948/001	34								0,20
8133-0949/001	35	50	18	12	20	21		0,4	0,21
8133-0950/001	36								0,22
8133-0951/001	37								0,23
8133-0952/001	38								0,24
8133-0953/001	39								0,25
8133-0954/001	40								0,26
8133-0955/001	41								0,35
8133-0956/001	42								0,36
8133-0957/001	44								0,39
8133-0958/001	45	59	21	15	25	21			0,40
8133-0959/001	46								0,42
8133-0960/001	47								0,43
8133-0961/001	48								0,44
8133-0962/001	50								0,48

Пример условного обозначения проходной вставки ПР $D_{\text{номи}}=4$ мм для контроля отверстия с полем допуска A_3 :

Вставка 8133-0906/001 A_3 ГОСТ 14810-69

То же, для приемной проходной вставки П-ПР:

Вставка 8133-0906/001 A_3 П-ПР ГОСТ 14810-69.

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 OCT, в зависимости от класса точности, — по OCT 1202, OCT 1204, OCT 1205, OCT 1207, OCT 1208, OCT 1209, OCT 1213, OCT 1215, OCT 1219, OCT 1220, OCT НКМ 1221.

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

2.3. Шероховатость измерительной поверхности *A* и поверхности центральных отверстий — по ГОСТ 2015—84.

(Измененная редакция. Изм. № 2).

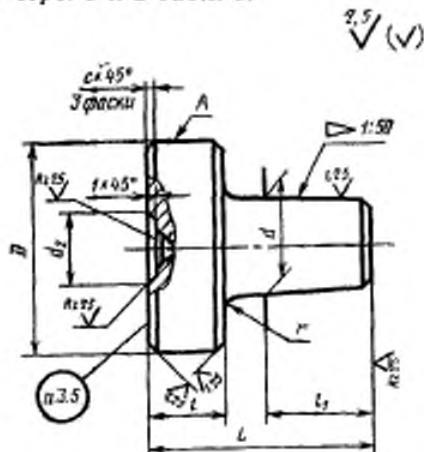
2.4. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034—74.

2.5. Маркировать — по ГОСТ 2015—84.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВСТАВКИ НЕ (деталь 2)

3.1. Конструкция и размеры вставки НЕ должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение вставки НЕ	<i>D_{внешн}</i>	<i>L</i>	<i>d</i> (диам. отверстия)	<i>d₂</i>	<i>t</i>	<i>t₁</i>	<i>c</i>	<i>r</i>	Масса в кг
8133-0904/002	3,6								
8133-0905/002	3,8								
8133-0906/002	4								
8133-0907/002	4,2								
8133-0908/002	4,5	20,5	2,5		5		0,2		0,001
8133-0909/002	4,8								
8133-0910/002	5								
8133-0963/002	5,3								
8133-0964/002	5,6								
8133-0913/002	6								0,002
8133-0914/002	6,3					11,5		0,5	
8133-0915/002	6,5								
8133-0965/002	6,7								0,003
8133-0916/002	7								
8133-0966/002	7,1								
8133-0917/002	7,5	22	4						
8133-0918/002	8								0,004
8133-0919/002	8,5								
8133-0920/002	9								
8133-0921/002	9,5								0,005
8133-0922/002	10								
8133-0923/002	10,5								0,008
8133-0924/002	11								0,009
8133-0925/002	11,5	25	6			14,0		1	
8133-0926/002	12								
8133-0927/002	13								0,01
8133-0928/002	14								

Продолжение табл. 3

Размеры в мм									
Обозначение вставки НЕ	<i>D_{номин}</i>	<i>L</i>	<i>d</i> (пред. откл. ±0,05)	<i>d₂</i>	<i>I</i>	<i>I₁</i>	<i>c</i>	<i>r</i>	Масса в кг
8133-0929/002	15					15,0			
8133-0930/002	16	29	8					1,6	0,02
8133-0931/002	17								
8133-0932/002	18								
8133-0933/002	19								0,03
8133-0934/002	20								
8133-0935/002	21	31	11			16,0			0,04
8133-0936/002	22								
8133-0937/002	23								
8133-0938/002	24								0,05
8133-0939/002	25								
8133-0940/002	26								0,08
8133-0941/002	27	37	15		10	19,0			
8133-0942/002	28								
8133-0943/002	29								0,09
8133-0944/002	30								
8133-0945/002	31								0,13
8133-0946/002	32								
8133-0947/002	33								0,14
8133-0948/002	34								
8133-0949/002	35	42	18	12	12	21,0			0,15
8133-0950/002	36								
8133-0951/002	37								0,16
8133-0952/002	38								
8133-0953/002	39								0,17
8133-0954/002	40								0,18

Продолжение табл. 3

Размеры в мм

Обозначение вставки НЕ	$D_{\text{номин}}$	L	d (пред. в h_9)	d_2	l	l_1	c	r	Масса в кг
8133-0955/002	41								0,26
8133-0956/002	42								
8133-0957/002	44								0,28
8133-0958/002	45	50	21	15	16	24	24,0	3	0,29
8133-0959/002	46								0,30
8133-0960/002	47								0,31
8133-0961/002	48								0,32
8133-0962/002	50								0,34

Пример условного обозначения непроходной вставки НЕ $D_{\text{номин}}=4$ мм для контроля отверстия с полем допуска A_3 :

Вставка 8133-0906/002 A_3 ГОСТ 14810-69.

3.2. 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.

3.1, 3.2. (Измененная редакция, Изм. № 3).

3.3. Шероховатость измерительной поверхности A и поверхности центровых отверстий — по ГОСТ 2015-84.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.4. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034-74.

3.5. Маркировать: $D_{\text{номин}}$, обозначение поля допуска проверяемого отверстия, назначение вставки (НЕ) и товарный знак предприятия-изготовителя.

ГОСТ 14810—69 Пробки двусторонние со вставками диаметром свыше 3 до 50 мм. Конструкция и размеры

Изменение № 1

Пункт 1.1. Чертеж 1. Заменен размер:

L на L^* .

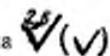
Пункт 1.1. Чертеж 1 дополнен сноской:

«* Размер для справок».

Пункт 2.1. Чертеж 2. Заменено обозначение шероховатости:

∇ 4 на 

∇ 5 на 

∇ 6 остальное на  ∇ (∇)

∇ 7 на 

∇ 8 на 

(Продолжение см. стр. 116)

1 (Продолжение изменения к ГОСТ 14810-69)

Пункт 3.1. Чертеж 3. Заменено обозначение шероховатости:

▽ 4 на

▽ 5 на

▽ 6 остальное на

▽ 7 на

▽ 8 на

Срок введения изменения № 1 01.05.74.

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