

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ ПРОХОДНЫЕ  
СО ВСТАВКАМИ ДИАМЕТРОМ СВЫШЕ 50 ДО 75 ММ

## Конструкция и размеры

Go plain plug gauges with inserts of diameter  
over 50 to 75 mm. Design and dimensions.

ГОСТ

14812-69\*

Взамен  
МН.4125-62

ОКП 39 3111

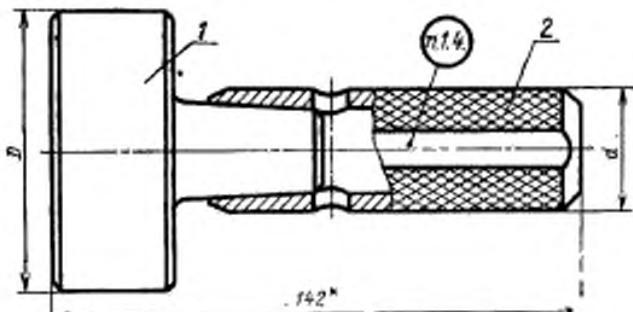
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при  
Совете Министров ССР от 7 июля 1969 г. № 771 срок введения установлен  
с 01.01.71

Проверен в 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГЛАДКИХ ПРОХОДНЫХ  
КАЛИБРОВ-ПРОБОК1.1. Конструкция и размеры гладких проходных калибров-про-  
бок со вставками ПР 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).

Размеры в мм

Таблица I

Обозначение калибра-пробки	Применение	D <sub>номин</sub>	d	Масса в кг	Дет. 1.	Количество	Дет. 2.
					Вставка ПР		
					Ручка		
						1	1
						Обозначение детали	
8133-1101		52		0,83	8133-1101/001		
8133-1112		53		0,84	8133-1112/001		
8133-1102		55		0,90	8133-1102/001		
8133-1113		56		0,92	8133-1113/001		
8133-1103		58		0,97	8133-1103/001		
8133-1104		60	28	1,02	8133-1104/001		8054-0018
8133-1105		62		1,07	8133-1105/001		
8133-1106		63		1,09	8133-1106/001		
8133-1107		65		1,14	8133-1107/001		
8133-1114		67		1,21	8133-1114/004		
8133-1109		70		1,27	8133-1109/001		
8133-1115		71		1,28	8133-1115/001		
8133-1110		72	32	1,45	8133-1110/001		8054-0019
8133-1111		75		1,54	8133-1111/001		

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

Пример условного обозначения гладкого проходного калибра-пробки  $D_{номин.}=60$  мм для контроля отверстия с полем допуска  $H9$ :

Калибр-пробка 8133-1104 H9 ГОСТ 14812-69

То же, для контроля отверстия с полем допуска  $A_3$ :

Калибр-пробка 8133-1104 A<sub>3</sub> ГОСТ 14812-69

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

Калибр-пробка 8133-1104 A<sub>3</sub> П-ПР ГОСТ 14812-69

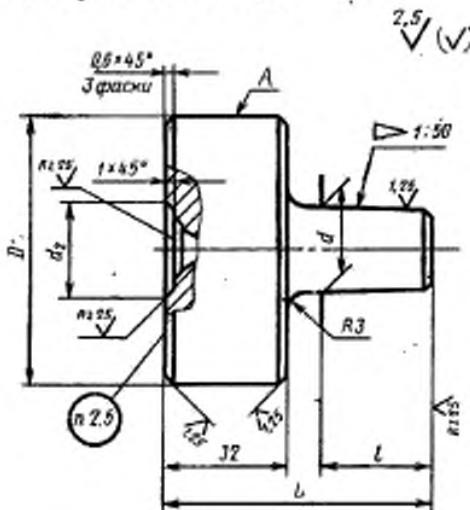
(Измененная редакция, Изд. № 3).

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

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение вставки ПР	$D_{\text{номина}}$	$L$	$t$	$d$ (пред. откл. по 49)	$d_3$	Масса в кг
8133-1101/001	52					0,62
8133-1112/001	53					0,63
8133-1102/001	55					0,68
8133-1113/001	56					0,69
8133-1103/001	58	66	24	21	20	0,75
8133-1104/001	60					0,80
8133-1105/001	62					0,85
8133-1106/001	63					0,87
8133-1107/001	65					0,92

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение вставки ПР	$D_{\text{номин}}$	$L$	$t$	$d$ (пред. откл. по $H9$ )	$d_1$	Масса в кг
8133-1114/001	67	66	24	21	20	0,99
8133-1109/001	70					1,06
8133-1115/001	71					1,07
8133-1110/001	72	72	30	24	25	1,16
8133-1111/001	75					1,25

Пример условного обозначения проходной вставки ПР  $D_{\text{номин}}=60$  мм для контроля отверстия с полем допуска по  $H9$ :

*Вставка 8133-1 104/001 H9 ГОСТ 14812-69*

То же, для контроля отверстия с полем допуска  $A_3$ :

*Вставка 8133-1104/001 A<sub>3</sub> ГОСТ 14812-69*

То же, для приемной проходной вставки П-ПР:

*Вставка 8133-1104/001 A<sub>3</sub> ГОСТ 14812-69.*

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:— 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. Шероховатость измерительной поверхности  $A$  и поверхности центровых 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).

ГОСТ 14812—69 Пробки проходные со вставками диаметром выше 50 до 75 мм. Конструкция и размеры

Изменение № 1

Пункт 1.1. Чертеж 1. Заменен размер:  
142 на 142\*.

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

Пункт 2.1. Чертеж 2. Заменено обозначение шероховатости:

▽ 4 на 

▽ 5 на 

*(Продолжение см. стр. 118)*

---

▽ 6 осталное на  (✓)

▽ 7 на  <sup>25</sup>

▽ 8 на  <sup>053</sup> .

Срок введения изменения № 1 01.05.74.  
(Пост. № 775 04.04.74. Государственные стандарты СССР. Информ.  
указатель № 5 1974 г.).

---

---