

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**

**КАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ НЕПРОХОДНЫЕ  
НЕПОЛНЫЕ ШТАМПОВАННЫЕ ДИАМЕТРОМ  
СВЫШЕ 75 ДО 160 ММ**

**Конструкция и размеры**

Stamped no-go plain plug gauges of not full-form with diameter over 75 to 160 mm.  
Design and dimensions

**ГОСТ**

**14821-69\***

Взамен  
МН 4132-62

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 гладкие непроходные неполные штампованные калибры-пробки, предназначенные для контроля отверстий с полями допусков по ЕСДП СЭВ и по системе ОСТ.

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

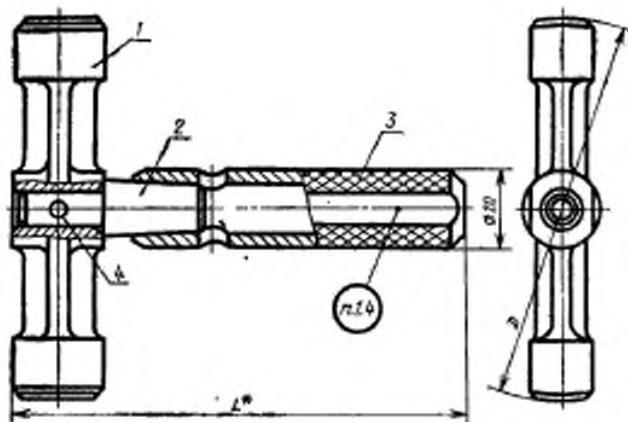
**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГЛАДКИХ НЕПРОХОДНЫХ  
НЕПОЛНЫХ ШТАМПОВАННЫХ КАЛИБРОВ-ПРОБОК**

1.1. Конструкция и размеры гладких непроходных неполных штампованных калибров-пробок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

**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).



\* Размер для справок.

Черт. 1

Размеры в мм

Таблица 1

Обозначение калибра-пробки	Применяемость $D_{\text{диаметр}}$	$L$	Масса в кг	Дет. 1. Насадка ИЕ	Дет. 2. Хвостовик ГОСТ 14820-69	Дет. 3. Ручка ГОСТ 14748-69	Дет. 4. Штифт цилиндрический ГОСТ 3128-70
				Количество			
				1	1	1	1
Обозначение детали							
8140-0066	75		0,20	8140-0066/001			
8140-0067	78		0,21	8140-0067/001			
8140-0068	80		0,22	8140-0068/001			
8140-0069	82		0,22	8140-0069/001			
8140-0070	85		0,23	8140-0070/001			
8140-0071	88		0,23	8140-0071/001			
8140-0072	90		0,24	8140-0072/001			
8140-0073	92	122	0,24	8140-0073/001	8140-0001/002		4m6×16
8140-0074	95		0,25	8140-0074/001			
8140-0075	98		0,26	8140-0075/001		8054-0016	

## Продолжение табл. 1

## Размеры в мм

Обозначение калибра-пробки	Примечанье $D_{номин}$	$L$	Масса в кг	Дет. 1. Насадка НЕ	Дет. 2. Хвостовик ГОСТ 14820—69	Дет. 3. Рука ГОСТ 14748—69	Дет. 4. Штифт цилиндрический ГОСТ 3128—70
				Количество			
				1	1	1	1
Обозначение детали							
8140-0076	100		0,26	8140-0076/001			
8140-0051	102		0,33	8140-0051/001			
8140-0052	105		0,34	8140-0052/001			
8140-0053	108		0,35	8140-0053/001			
8140-0054	110		0,36	8140-0054/001			
8140-0055	112		0,40	8140-0055/001			
8140-0056	115		0,41	8140-0056/001	8140-0002/002		4м6×20
8140-0057	120		0,44	8140-0057/001			
8140-0058	125		0,46	8140-0058/001			
8140-0059	130		0,48	8140-0059/001			
8140-0060	135		0,49	8140-0060/001			
8140-0061	140		0,46	8140-0061/001			
8140-0062	145		0,48	8140-0062/001	8140-0002/002	8054-0016	4м6×20
8140-0063	150		0,50	8140-0063/001			
8140-0064	155		0,52	8140-0064/001			
8140-0065	160		0,54	8140-0065/001			

Примечание. Штифт 4м6×20 подрезать до длины 18 мм.

Пример условного обозначения гладкого непроходного штампованного калибра пробки  $D_{номин.}=110$  мм для контроля отверстия с полем допуска  $H12$ :

Калибр-пробка 8140—0054 H12 ГОСТ 14821—69

То же, для контроля отверстия с полем допуска  $A_5$ :

Калибр-пробка 8140—0054 A<sub>5</sub> ГОСТ 14821—69.

## (Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

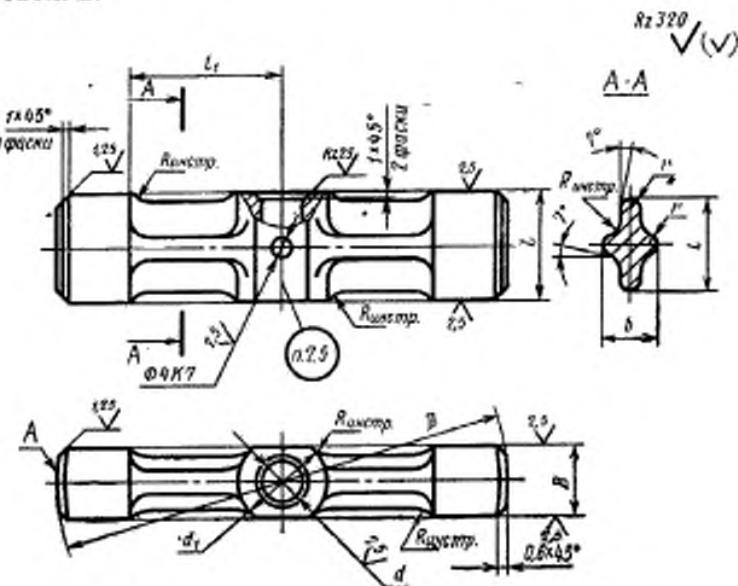
1.2. Пробки промежуточных размеров  $D$  изготавливать по размерам ближайшей большей пробки.

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

1.4. (Исключен, Изм. № 3).

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ НЕПРОХОДНОЙ НЕПОЛНОЙ ШТАМПОВАННОЙ НАСАДКИ НЕ (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры непрогоходной неполной штампованной насадки НЕ должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение насадки НЕ	$D_{\text{номин}}$	$L$	$B$	$l$	$l_1$	$d$	$\frac{d}{(\text{ пред. откл. по } H8)}$	$d_1$	$r$	Масса в кг
8140-0066/001	75									0,11
8140-0067/001	78	24	16	20	26	13	10	20	2,5	0,12
8140-0068/001	80									0,13

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение насадки НЕ	$D_{\text{вномин}}$	$L$	$B$	$t$	$t_1$	$b$	$d$ (пред. откл. по Г8)	$d_1$	$r$	Масса в кг
8140-0069/001	82									0,13
8140-0070/001	85									0,14
8140-0071/001	88	24	16	20	26	13	10	20	2,5	0,14
8140-0072/001	90									0,15
8140-0073/001	92									0,15
8140-0074/001	95					35				0,16
8140-0075/001	98									0,17
8140-0076/001	100									0,17
8140-0051/001	102									0,18
8140-0052/001	105	24	16	20	35	13	10	20	2,5	0,19
8140-0053/001	108									0,20
8140-0054/001	110									0,21
8140-0055/001	112									0,24
8140-0056/001	115									0,25
8140-0057/001	120					45				0,27
8140-0058/001	125									0,29
8140-0059/001	130	30	18	25		15	12	22	3	0,31
8140-0060/001	135									0,34
8140-0061/001	140									0,29
8140-0062/001	145									0,31
8140-0063/001	150					56				0,33
8140-0064/001	155									0,35
8140-0065/001	160									0,38

Пример условного обозначения непроходной насадки НЕ  $D_{\text{вномин}}=110$  мм для контроля отверстия с полем допуска по Г12:

Насадка 8140-0054/001 Г12 ГОСТ 14821-69

То же, для контроля отверстия с полем допуска  $A_5$ :

Насадка 8140-0054/001  $A_5$  ГОСТ 14821-69.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

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.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

2.4. Покрытие нерабочих поверхностей — Хим. Окс. прм по ГОСТ 9.073—77\*. Допускается покрытие эмалью черного цвета.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.5. Маркировать — по ГОСТ 2015—84.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

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

**ГОСТ 14821—69 Пробки непроходные неполные штампованные диаметром свыше 75 до 160 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 14821-69)

▽ 1 осталось на ~~80~~ (✓)

▽ 5 на ~~5~~ ✓

▽ 6 на ~~25~~ ✓

▽ 7 на ~~350~~ .

Срок введения изменения № 1 01.05.74.

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

---