

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

Приспособления станочные

ПРОБКИ ДЛЯ СМАЗОЧНЫХ ОТВЕРСТИЙ

Конструкция

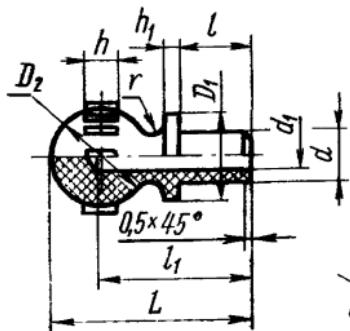
ГОСТ

12217—66

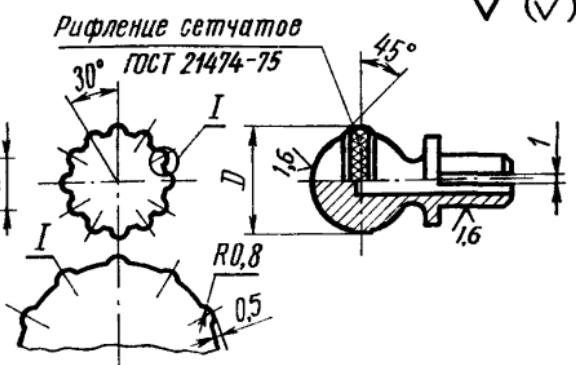
Holding devices. Plugs for lubricating holes.
DesignДата введения 01.07.67

1. Конструкция и размеры пробок для смазочных отверстий должны соответствовать чертежу и таблице.

Исполнение 1



Исполнение 2



6,3 ✓ (✓)

Размеры в мм

Обозначения пробок		Применимость		<i>d</i> (поле допуска <i>h11</i>)	<i>d</i> ₁	<i>D</i>	<i>D</i> ₁	<i>D</i> ₂	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>t</i> ₁	<i>h</i>	<i>h</i> ₁	<i>r</i>	Масса, кг	
Исполнение 1	Исполнение 2	Исполнение 1	Исполнение 2												Исполнение 1	Исполнение 2
7094—0001	7094—0002			4	—	9	8	8	16	6	12	3	1,0	1,0	0,001	0,004
0003	0004			6	3,5	13	10	12	25	10	19	4	2,0	1,6	0,002	0,009
0005	0006			8	4,6	17	14	16	32	12	24	5	2,5	2,0	0,006	0,022
7094—0007	7094—0008			10	6,0	21	18	20	40	16	30	6	3,0	2,5	0,012	0,043

Пример условного обозначения пробки для смазочных отверстий исполнения 1 диаметром $d=4$ мм:

Пробка 7094-6001 ГОСТ 12217—66

2. Материал для исполнения 1 — по ГОСТ 16337—77.

Материал для исполнения 2 — сталь марки СтЗсп по ГОСТ 380—71. Допускается замена на стали других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки СтЗсп.

1, 2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,
 $\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4. (Отменен, Изм. № 1).

5. Покрытие — Хим. Окс. прм. (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.306—85).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Маркировать партию деталей одного типоразмера на таре или упаковке с указанием условного обозначения.

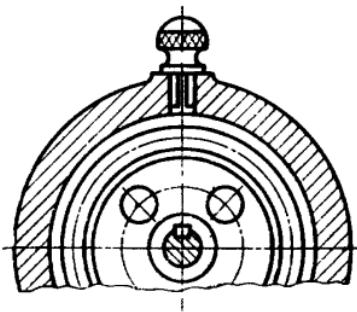
(Измененная редакция, Изм. № 2).

7. Пример применения пробки для смазочных отверстий указан в приложении.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ПРОБКИ
ДЛЯ СМАЗОЧНЫХ ОТВЕРСТИЙ**



ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

В. В. Андреев; В. Н. Дзегиленок, канд. техн. наук; В. А. Петрова; К. И. Сокольский; А. З. Старосельский (руководитель темы); А. В. Хренова; В. М. Шарков

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 10.08.66 № 940

3. Срок проверки — 1993 г. Периодичность проверки — 5 лет

4. Взамен МН 386—60

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.306—85	5
ГОСТ 380—71	2
ГОСТ 16337—77	2
ГОСТ 21474—75	1

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1990 г.) с ИЗМЕНЕНИЯМИ № 1, 2, утвержденными в июне 1980 г., марте 1988 г. (ИУС 9—80, 6—88)

7. Проверен в 1988 г. Снято ограничение срока действия (Постановление Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 587)