



14748-69
14749-69
14750-69
14751-69
14752-69
шм. 1 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

РУЧКИ ДЛЯ КАЛИБРОВ-ПРОБОК

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 14748-69—ГОСТ 14752-69

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

РАЗРАБОТАНЫ Бюро взаимозаменяемости в металлообрабатывающей промышленности

Директор Зимин Н. И.
Руководитель разработки (темы) Журавлев Н. М.
Исполнитель Уманский Я. Г.

ВНЕСЕНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии Берман М. М.

ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Начальник Управления Бергман В. П.
Ст. инженер Громакова Я. Д.

Отделом стандартизации и унификации инструмента Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

И. о. начальника отдела Ремезов Н. С.
Гл. конструктор проекта Маргулис Я. И.
Ст. инженер Пронштейн Э. Е.

УТВЕРЖДЕНЫ Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 9 апреля 1969 г. (протокол № 53)

Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.
Члены комиссии — Громов Г. Г., Потемкин Г. А., Бергман В. П., Эпштейн А. Д.

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 17 июня 1969 г. № 694

РУЧКИ КРУГЛЫЕ И ШЕСТИГРАННЫЕ
ДЛЯ КАЛИБРОВ-ПРОБОК

Конструкция и размеры

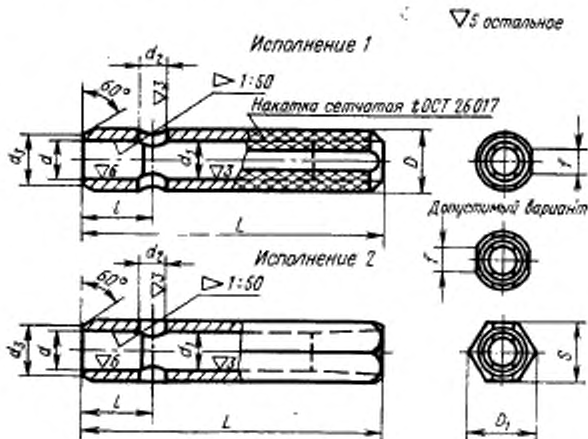
Cylindrical and hexahedral
handles for plug-gauges.
Design and dimensionsГОСТ
14748—69Взамен
МН 307—59
и МН 309—59

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 17/VI 1969 г. № 694 срок введения установлен
с 1/VII 1970 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на круглые и шестигранные ручки гладких калибров-пробок для контроля размеров свыше 3 до 300 мм.

2. Конструкция и размеры круглых и шестигранных ручек должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Размеры в мм

Исполнение 1	Обозначение ручки	Исполнение 2		d (пред. откл. по А)	D	L	l		d ₁	d ₂	d ₃	l	s	D ₁	Вес в кг	
		Привинтованность	Обозначение ручки				Номинал	Пред. откл.							Кеномление	Исполнение
8054-0011			8054-0041	2,5	6	45	12,5		2,2	2,8	3,5	3	6	6,9	0,01	0,01
0012			0042	4,0	8	52	13,5	±0,12	3,6	4,0	5,0	4	8	9,2	0,02	0,02
0013			0043	6,0	10	60	15,5		5,5	5,0	7,0	5	10	11,5	0,03	0,03
0014			0044	8,0	13	70	17,0		7,5	6,0	9,0	6	12	13,8	0,04	0,04
0015			0045	11,0	16	80	18,5		10,5	7,0	12,0	7	15	17,3	0,07	0,05
0016			0046	15,0	20	90	21,5	±0,14	14,5		16,0	8	19	21,9	0,10	0,10
0017			0047	18,0	24		23,5		17,0	8,0	20,0		24	27,7	0,15	0,18
0018			0048	21,0	28	100	27,0		20,0		24,0	1,0	28	32,3	0,22	0,27
0019			0049	24,0	32		33,0	±0,17	23,0	9,0	27,0		32	36,9	0,29	0,35
8054-0020			8054-0050	28,0	36	110	40,0		27,0		31,0		36	40,4	0,36	0,45

Пример условного обозначения ручки диаметром $d=11$ мм исполнения 1:

Ручка 8054-0015 ГОСТ 14748—69

То же, исполнения 2:

Ручка 8054-0045 ГОСТ 14748—69

3. Материал — сталь марки 10 по ГОСТ 1050—60.

Допускается применение других материалов, обеспечивающих эксплуатационную прочность и надежность в работе.

4. Предельные отклонения размеров, не ограниченных допусками: охватывающих — по A_7 ; охватываемых — по B_7 ; прочих — $\pm 1/2$ ($A_7 - B_7$).

5. Покрытие металлических ручек — Хим. Окс. прм по ГОСТ 9791—68.

6. Остальные технические требования — по ГОСТ 2015—69.

7. Маркировать: на изделии — товарный знак предприятия-изготовителя; на бирке к таре или упаковке — обозначение.

Изменение № 1 ГОСТ 14748—69 Ручки круглые и шестигранные для калибров-пробок. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.03.80 № 1043 срок введения установлен

с 01.05.80

Пункт 2. Чертеж. Заменить слова: «Накатка сетчатая t ГОСТ 26017» на «Рифление сетчатое Р ГОСТ 21474—75».

Пункт 2. Таблица. Графа d . Заменить обозначение: A_3 на H_9 ; графа t . За-
(Продолжение см. стр. 94)

93

(Продолжение изменения к ГОСТ 14748—69)

менить обозначение: t на Р; заменить размеры 0,6 на 0,5; 1 на 1,2 (для ручки с $D=36$ мм).

Пункт 3. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—60 на ГОСТ 1050—74.

Пункт 4 изложить в новой редакции:

«4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий H_{14} , валов h_{14} , остальных $\pm \frac{IT_{14}}{2}$ ».

Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 9791—68 на ГОСТ 9.073—77.

(ИУС № 4 1980 г.)