УДК 621.9-229 : 006.354

Группа Г27
7053—0000

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ЩУПЫ ПЛОСКИЕ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

Flat clearance gauges for machine retaining devices. Design and sizes

ГОСТ 8925—68*

Взамен
ГОСТ 8925—58

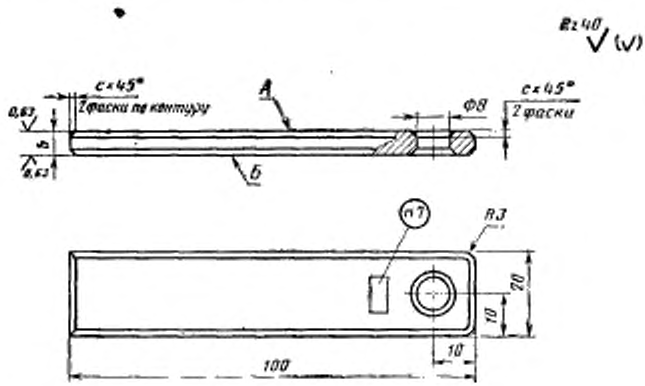
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

с 01.01 1969 г.

Проверен в 1988 г. Срок действия ограничен до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры плоских щупов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

* *Переиздание (ноябрь 1982 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9 — 1980 г.)*

gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Обозначение щупов	Применяемость	b (пред. откл.) по h6)	c	Масса, кг
7053-0001		1	0,1	0,015
0002		3	0,4	0,046
7053-0003		5	0,6	0,076

Пример условного обозначения плоского щупа размером $b = 1$ мм:

Щуп 7053-0001 ГОСТ 8925—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки У7А по ГОСТ 1435—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У7А.

3. Твердость — HRC 55...60.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

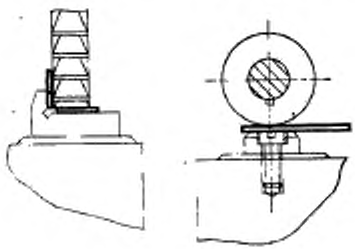
5. Неплоскостность поверхностей *А* и *Б* — не более 0,006 мм.

6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

7. Маркировать размер b, обозначение щупа и товарный знак предприятия-изготовителя.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Примеры применения плоских щупов



Изменение № 2 ГОСТ 8925—68 Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1231

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: **«и размеры»**, «and sizes».

Пункт 1. Чертеж. Заменить параметры шероховатости: *Rz* 40 на *Ra* 6,3; *Ra* 0,63 на *Ra* 0,4

(Продолжение см. с. 88)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8925—68)

Пункт 3. Заменить значение: HRC 55 . . . 60 на 56 . . . 61 $HRC_э$.

Пункты 4, 5 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

5. Допуск плоскостности поверхностей А и Б — 0,006 мм».

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Стандарт дополнить пунктом — 8: «8. Примеры применения плоских щупов указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)

gost.e-ecolog.ru