14748-69
14749-69
14750-69
14751-69
14752-69
изм. 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

gost.e-ecolog.ru

**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 **Проншгейн 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

УДК 621.753.3-229.212(083.74)

Группа Г28

8054-0010

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# РУЧКИ КРУГЛЫЕ И ШЕСТИГРАННЫЕ ДЛЯ КАЛИБРОВ-ПРОБОК

## Конструкция и размеры

Cylindrical and hexahedral handles for plug-gauges. Design and dimensions

# ГОСТ 14748—69

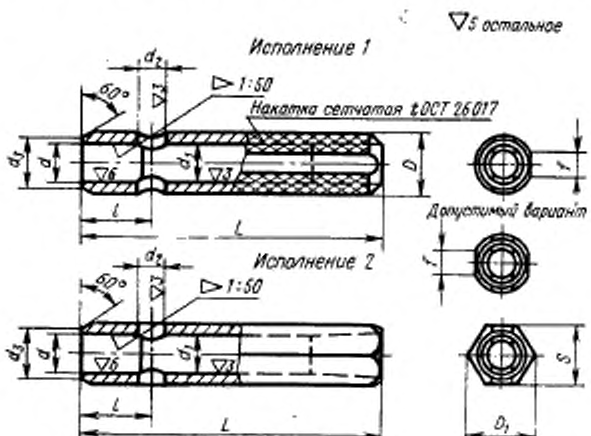
Взамен
МН 307—59
и МН 309—59

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.




Издание официальное

Перепечатка воспрещена

*Переиздание. Январь 1973 г.*

Размеры в мм

| Исполнение 1 | | Исполнение 2 | | $d$ (пред. откл. по $A_3$) | $D$ | $L$ | $l$ | | $d_1$ | $d_2$ | $d_3$ | $l_1$ | $l_2$ | $S$ | $D_1$ | Вес в кг | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Обозначение ручек | Применяемость | Обозначение ручек | Применяемость | | | | Номин | Пред. откл. | | | | | | | | Исполнение 1 | Исполнение 2 |
| 8054-0011 | | 8054-0041 | | 2,5 | 6 | 45 | 12,5 | ±0,12 | 2,2 | 2,8 | 3,5 | 3 | 0,6 | 6 | 6,9 | 0,01 | 0,01 |
| 0012 | | 0042 | | 4,0 | 8 | 52 | 13,5 | | 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 | 0,8 | 10 | 11,5 | | 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 | ±0,14 | 10,5 | 7,0 | 12,0 | 7 | | 15 | 17,3 | 0,07 | 0,06 |
| 0016 | | 0046 | | 15,0 | 20 | 90 | 21,5 | | 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 | 9,0 | 24,0 | 9 | 1,0 | 28 | 32,3 | 0,22 | 0,27 |
| 0019 | | 0049 | | 24,0 | 32 | | 33,0 | ±0,17 | 23,0 | | 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 | 0,46 |

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* ОСТ 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)*





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 $\pm \frac{IT14}{2}$ ».

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

(ИУС № 4 1980 г.)

gost.e-ecolog.ru