МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ ISO 1307— 2013

РУКАВА РЕЗИНОВЫЕ И ПЛАСТИКОВЫЕ

Размеры, минимальные и максимальные внутренние диаметры, допуски на мерные длины

(ISO 1307:2006, IDT)

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2016

gost.e-ecolog.ru

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в ГОСТ 1.0—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2015 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 160 «Продукция нефтехимического комплекса», Научно-производственным республиканским унитарным предприятием «Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации» (БелГИСС) на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 27 сентября 2013 г. № 59-П)

За принятие проголосовали:

Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97	Сокращенное наименование национального органа по стандартизации
Армения	AM	Минэкономики Республики Армения
Беларусь	BY	Госстандарт Республики Беларусь
Киргизия	KG	Кыргызстандарт
Молдова	MD	Молдова-Стандарт
Россия	RU	Росстандарт
Таджикистан	TJ	Таджикстандарт
Украина	UA	Минэкономразвития Украины

4 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 марта 2014 г. № 233-ст межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 1307—2013 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2016 г.

5 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 1307:2006 «Резиновые и пластиковые рукава. Размеры рукавов, минимальные и максимальные внутренние диаметры и допуски на мерную длину рукавов» («Rubber and plastics hoses — Hose sizes, minimum and maximum inside diameters, and tolerances on cut-to-length hoses», IDT).

Международный стандарт разработан подкомитетом SC1 «Рукава (резиновые и пластиковые)» технического комитета по стандартизации ISO/TC 45 «Каучук и резиновые изделия» Международной организации по стандартизации (ISO).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5—2001 (подраздел 3.6).

Официальные экземпляры международного стандарта, на основе которого подготовлен настоящий межгосударственный стандарт, имеются в Федеральном информационном фонде технических регламентов и стандартов.

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

7 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Декабрь 2016 г.

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (*gost.e-ecolog.ru

© Стандартинформ, 2016

В Российской Федерации настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

РУКАВА РЕЗИНОВЫЕ И ПЛАСТИКОВЫЕ

Размеры, минимальные и максимальные внутренние диаметры, допуски на мерные длины

Rubber and plastics hoses. Sizes, minimum and maximum inside diameters tolerances on cut-to-length

Дата введения — 2016—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает размеры резиновых и пластиковых рукавов, минимальные и максимальные внутренние диаметры, допускаемые для каждого диаметра рукава. В зависимости от технологии изготовления рукава подразделяют на четыре типа.

Стандарт также устанавливает допуски на мерные длины резиновых и пластиковых рукавов общего назначения и для автотранспортных средств.

Настоящий стандарт предназначен для использования с соответствующим стандартом на рукава, если нет необходимости применять рукава другого размера или если не требуются для конкретного применения рукава другого внутреннего диаметра.

2 Размеры рукавов, допуски на внутренние диаметры рукавов в зависимости от технологии изготовления

Номинальные диаметры резиновых и пластиковых рукавов и допуски должны соответствовать приведенным в таблице 1. В зависимости от технологии изготовления рукава подразделяют на четыре типа:

- тип A — с использованием жестких дорнов для контроля внутреннего диаметра;
- тип B — с использованием гибких дорнов для контроля внутреннего диаметра, а также пластиковые гидравлические рукава, изготовленные с использованием дорна или бездорновые;
- тип C — бездорновые;
- тип D — гибкие экструдированные пластиковые рукава (тип D не включает спирально-армированные пластиковые напорно-всасывающие рукава, которые относятся к типу C).

Таблица 1 — Размеры рукавов и допуски на внутренние диаметры

Номинальный диаметр	Внутренний диаметр рукава типа, мм							
	A		B		C (стандартный допуск)		D (жесткий допуск)	
	не более	не менее	не более	не менее	не более	не менее	не более	не менее
3,2	3,2	3,8	N/A	N/A	N/A	N/A	3,0	3,4
4	4,0	4,8	4,0	4,8	3,4	4,6	3,7	4,3
5	4,6	5,4	4,6	5,4	4,2	5,4	4,7	5,3
6,3	6,2	7,0	6,2	7,0	5,6	7,2	6,0	6,6

Издание официальное

Окончание таблицы 1

Номинальный диаметр	Внутренний диаметр рукава типа, мм							
	A		B		C (стандартный допуск)		D (жесткий допуск)	
	не более	не менее	не более	не менее	не более	не менее	не более	не менее
8	7,7	8,5	7,7	8,5	7,2	8,8	7,7	8,3
10	9,3	10,1	9,3	10,1	8,7	10,3	9,7	10,3
12,5	12,3	13,5	12,3	13,5	11,9	13,5	12,2	12,8
16	15,5	16,7	15,5	16,7	15,1	16,7	15,7	16,3
19	18,6	19,8	18,6	19,8	18,3	19,9	18,4	19,6
20	19,6	20,8	19,6	20,8	19,3	20,9	N/A	N/A
25	25,0	26,4	25,0	26,4	24,2	26,6	24,4	25,6
31,5	31,4	33,0	31,4	33,0	30,2	33,4	30,9	32,1
38	37,7	39,3	37,7	39,3	36,5	39,7	37,4	38,6
40	39,7	41,3	39,7	41,3	38,5	41,7	N/A	N/A
50	49,4	51,0	N/A	N/A	48,1	51,6	N/A	N/A
51	50,4	52,0	N/A	N/A	49,1	52,6	50,2	51,8
63	63,1	65,1	N/A	N/A	61,5	65,5	62,2	63,8
76	74,6	77,8	N/A	N/A	74,2	78,2	75,0	77,0
80	78,6	81,8	N/A	N/A	78,2	82,2	N/A	N/A
90	87,3	90,5	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
100	100,0	103,2	N/A	N/A	99,4	103,9	N/A	N/A
125	125,4	128,6	N/A	N/A	124,8	129,3	N/A	N/A
150	150,4	154,4	N/A	N/A	150,2	154,7	N/A	N/A
160	N/A	N/A	N/A	N/A	162,9	167,4	N/A	N/A
200	200,7	205,7	N/A	N/A	200,2	206,2	N/A	N/A
250	251,0	257,0	N/A	N/A	251,0	257,0	N/A	N/A
305	301,8	307,8	N/A	N/A	301,8	307,8	N/A	N/A
315	314,5	320,5	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
350	N/A	N/A	N/A	N/A	351,6	359,6	N/A	N/A
400	N/A	N/A	N/A	N/A	402,4	410,4	N/A	N/A
N/A — не выпускается.								

3 Допуски на мерные длины рукавов

Допуски на мерные длины рукавов должны соответствовать приведенным в таблице 2.

Таблица 2 — Допуски на мерные длины рукавов

Длина, мм	Допуск	Длина, мм	Допуск
До 300 включ.	± 3 мм	От 900 до 1200 »	± 9 мм
От 300 до 600 »	± 4,5 мм	» 1200 » 1800 »	± 12 мм
» 600 » 900 »	± 6 мм	Св. 1800	± 1 %

УДК 678.06: 531.7:006.354 МКС 23.040.70 IDT

Ключевые слова: резиновые рукава, пластиковые рукава, размеры, минимальный внутренний диаметр, максимальный внутренний диаметр, допуски на мерные длины

Редактор *М.И. Максимова*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Подписано в печать 02.12.2016. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,40. Тираж 7 экз. Зак. 3313.

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
gost.e-ecolog.ru gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru