УДК 621.753.3 : 006.354

Группа Г28

8136-0150

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# КАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ ШТАМПОВАННЫЕ НЕПРОХОДНЫЕ С НАСАДКАМИ ДИАМЕТРОМ СВЫШЕ 50 ДО 100 ММ.

## Конструкция и размеры

**ГОСТ 14818—69***

Stamped no-go plain plug gauges with headpieces of diameter over 50 to 100 mm. Design and dimensions

ОКП 39 3111

**Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 7 июля 1969 г. № 771 срок введения установлен с 01.01.71**

**Проверен в 1983 г.**

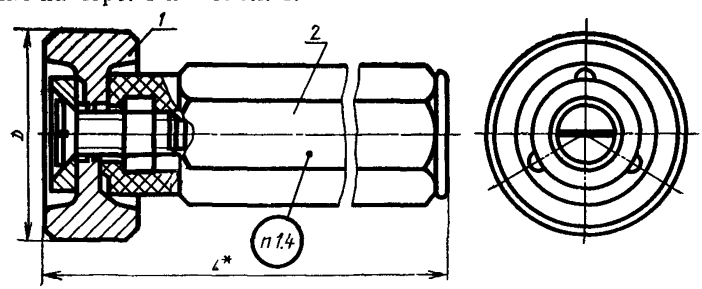
**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на гладкие непроходные штампованные калибры-пробки с насадками, предназначенные для контроля отверстий с полями допусков по ЕСДП СЭВ и по системе ОСТ.

**(Введен дополнительно, Изм. № 3).**

## 1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГЛАДКИХ ШТАМПОВАННЫХ НЕПРОХОДНЫХ КАЛИБРОВ ПРОБОК

1.1. Конструкция и размеры гладких штампованных непроходных калибров-пробок с насадками должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.




* Размер для справок.

Черт. 1

**Издание официальное**

**Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (апрель 1985 г.) с Изменениями № 2, 3, утвержденными в феврале 1978 г., феврале 1984 г. (ИУС 1—79, 6—84).*



gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

Размеры в мм

| Обозначение калибра-пробки | Применяемость | $D_{номин}$ | $L$ | Масса в кг | Дет. 1. Насадка НЕ | Дет. 2. Ручка ГОСТ 14750—69 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | Количество | |
| | | | | | 1 | 1 |
| | | | | | Обозначение детали | |
| 8136-0151 | | 52 | 133 | 0,30 | 8136-0151/001 | |
| 8136-0152 | | 53 | | 0,32 | 8136-0152/001 | |
| 8136-0153 | | 55 | | 0,34 | 8136-0153/001 | |
| 8136-0154 | | 56 | | 0,35 | 8136-0154/001 | |
| 8136-0155 | | 58 | | 0,36 | 8136-0155/001 | |
| 8136-0156 | | 60 | | 0,39 | 8136-0156/001 | |
| 8136-0157 | | 62 | | 0,39 | 8136-0157/001 | |
| 8136-0158 | | 63 | | 0,41 | 8136-0158/001 | |
| 8136-0159 | | 65 | | 0,44 | 8136-0159/001 | |
| 8136-0160 | | 67 | | 0,47 | 8136-0160/001 | |
| 8136-0161 | | 70 | | 0,51 | 8136-0161/001 | |
| 8136-0162 | | 71 | 136 | 0,61 | 8136-0162/001 | 8055-0041 |
| 8136-0163 | | 72 | | 0,62 | 8136-0163/001 | |
| 8136-0164 | | 75 | | 0,68 | 8136-0164/001 | |
| 8136-0165 | | 78 | | 0,73 | 8136-0165/001 | |
| 8136-0166 | | 80 | | 0,77 | 8136-0166/001 | |
| 8136-0167 | | 82 | | 0,81 | 8136-0167/001 | |
| 8136-0168 | | 85 | | 0,86 | 8136-0168/001 | |
| 8136-0169 | | 88 | | 0,89 | 8136-0169/001 | |
| 8136-0170 | | 90 | | 0,91 | 8136-0170/001 | |
| 8136-0171 | | 92 | | 0,93 | 8136-0171/001 | |
| 8136-0172 | | 95 | | 0,96 | 8136-0172/001 | |
| 8136-0173 | | 98 | | 1,04 | 8136-0173/001 | |
| 8136-0174 | | 100 | | 1,11 | 8136-0174/001 | |

Пример условного обозначения гладкого непроходного калибра-пробки $D_{номин}=60$ мм для контроля отверстия с полем допуска *H*9:

*Калибр-пробка 8136—0156 Н9 ГОСТ 14818—69*

То же, для контроля отверстия с полем допуска $A_3$:

*Калибр-пробка 8136—0156 $A_3$ ГОСТ 14818—69.*

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

1.2. Пробки промежуточных размеров $D$ изготовлять по размерам ближайшей большей пробки.

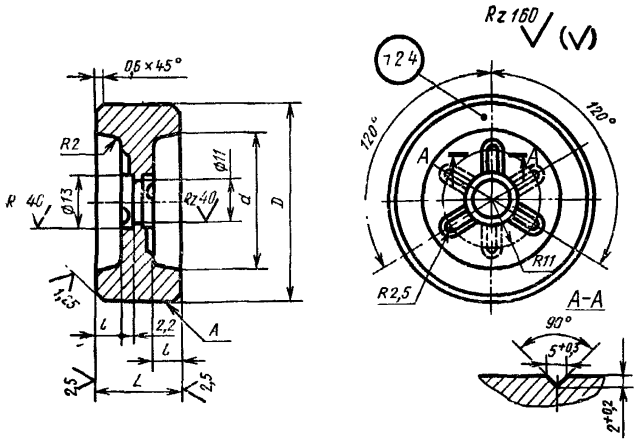
1.3. Технические требования и маркировка — по ГОСТ 2015—84.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

1.4. **(Исключен, Изм. № 3).**

## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ НАСАДКИ НЕ (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры насадки НЕ должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.




Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

| Обозначение насадки НЕ | $D_{номин}$ | $L$ | $d$ | $l$ | Масса в кг |
|---|---|---|---|---|---|
| 8136-0151/001 | 52 | 22 | 36 | 7 | 0,25 |
| 8136-0152/001 | 53 | | | | 0,26 |
| 8136-0153/001 | 55 | | | | 0,27 |
| 8136-0154/001 | 56 | | 40 | | 0,29 |
| 8136-0155/001 | 58 | | | | 0,31 |
| 8136-0156/001 | 60 | | | | 0,34 |
| 8136-0157/001 | 62 | | 45 | | 0,34 |
| 8136-0158/001 | 63 | | | | 0,36 |
| 8136-0159/001 | 65 | | | | 0,39 |

*Продолжение табл. 2*

Размеры в мм

| Обозначение насадки НЕ | $D_{номин}$ | $L$ | $d$ | $l$ | Масса в кг |
|---|---|---|---|---|---|
| 8136-0160/001 | 67 | 22 | 48 | 7 | 0,42 |
| 8136-0161/001 | 70 | | | | 0,46 |
| 8136-0162/001 | 71 | 26 | 52 | 8 | 0,48 |
| 8136-0163/001 | 72 | | | | 0,55 |
| 8136-0164/001 | 75 | | | | 0,62 |
| 8136-0165/001 | 78 | | 55 | | 0,67 |
| 8136-0166/001 | 80 | | | | 0,71 |
| 8136-0167/001 | 82 | | 60 | | 0,73 |
| 8136-0168/001 | 85 | | | | 0,80 |
| 8136-0169/001 | 88 | | 65 | | 0,83 |
| 8136-0170/001 | 90 | | | | 0,85 |
| 8136-0171/001 | 92 | | 70 | | 0,87 |
| 8136-0172/001 | 95 | | | | 0,92 |
| 8136-0173/001 | 98 | | 75 | | 0,98 |
| 8136-0174/001 | 100 | | | | 1,05 |

Пример условного обозначения непроходной насадки НЕ $D_{номин.}=60$ мм для контроля отверстия с полем допуска по *H*9:

*Насадка 8136—0156/001 Н9 ГОСТ 14818—69*

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.2. Исполнительные размеры *D* калибров-пробок с допусками по ЕСДП СЭВ определяются по ГОСТ 21401—75, тоже для калибров-пробок с допусками по системе ОСТ, в зависимости от класса точности, — по ОСТ 1202, ОСТ 1204, ОСТ 1205, ОСТ 1207, ОСТ 1208, ОСТ 1209, ОСТ 1213, ОСТ 1215, ОСТ 1219, ОСТ 1220, ОСТ НКМ 1221.

**(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).**

2.3. Шероховатость измерительной поверхности *A* — по ГОСТ 2015—84.

2.4. Маркировать — по ГОСТ 2015—84.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

**ГОСТ 14818—69 Пробки штампованные непроходные с насадками диаметром свыше 50 до 100 мм. Конструкция и размеры**

**Изменение № 1**

Пункт 1.1. Чертеж 1. Заменен размер:
$L$ на $L^*$.

Пункт 1.1. Чертеж 1 дополнен сноской:

«* Размер для справок».

Пункт 2.1. Чертеж 2. Заменено обозначение шероховатости:

▽ 2 остальное на $\overset{40}{\sqrt{}}(\sqrt{})$

*(Продолжение см. стр. 122)*

▽ 4 на 


▽ 6 на 


▽ 7 на 


Срок введения изменения № I 01.05.74.

(Пост. № 775 04.04.74. Государственные стандарты СССР. Информ. указатель № 5 1974 г.).

gost.e-ecolog.ru