



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 (тема) 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

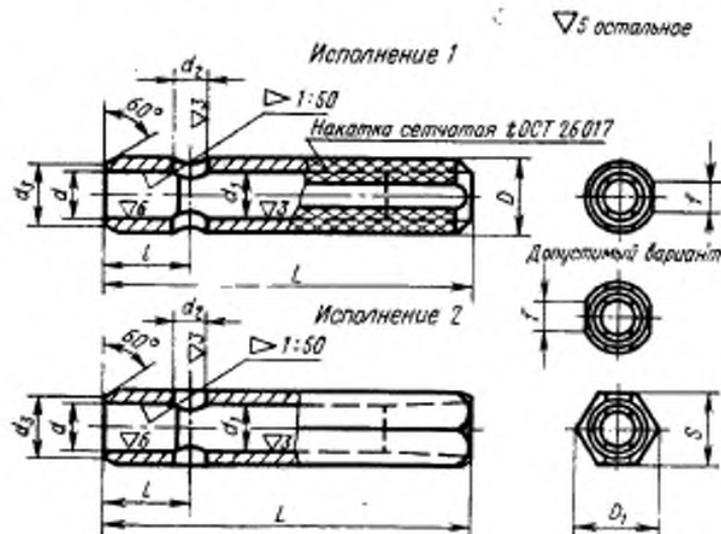
Cylindrical and hexahedral
handles for plug-gauges.
Design and dimensionsГОСТ
14748—69Взамен
МН 307—59
и МН 309—59Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете
Министров СССР от 17/VI 1969 г. № 694 срок введения установлен

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	Исполнение 2		D	L	l		d ₁	d ₂	d ₃	l	S	D ₁	Вес в кг	
	Обозначение ручки	Обозначение ручки			Примечание	Номинал							Пред. откл.	Исполнение 1
8054-0011		8054-0041	2,5	6	45	12,5		2,2	2,8	3,5	0,6	6,9	0,01	0,01
0012		0042	4,0	8	52	13,5	±0,12	3,6	4,0	5,0		9,2	0,02	0,02
0013		0043	6,0	10	60	15,5		5,5	5,0	7,0		11,5	0,03	0,03
0014		0044	8,0	13	70	17,0		7,5	6,0	9,0	0,8	13,8	0,04	0,04
0015		0045	11,0	16	80	18,5		10,5	7,0	12,0		17,3	0,05	0,05
0016		0046	15,0	20	90	21,5	±0,14	14,5		16,0		21,9	0,10	0,10
0017		0047	18,0	24		23,5		17,0	8,0	20,0		27,7	0,15	0,18
0018		0048	21,0	28	100	27,0		20,0		24,0	1,0	32,3	0,22	0,27
0019		0049	24,0	32		33,0		23,0	9,0	27,0		36,9	0,29	0,35
8054-0020		8054-0050	28,0	36	110	40,0	±0,17	27,0		31,0		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 ОСТ 26017» на «Рифление сетчатое Р ГОСТ 21474—75».

Пункт 2. Таблица. Графа d . Заменить обозначение: A_3 на $H9$; графа t . За-
(Продолжение см. стр. 94)

93

(Продолжение изменения к ГОСТ 14748—69)

менить обозначение: t на P ; 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 $H14$, валов

$H14$, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$ ».

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

(ИУС № 4 1980 г.)