



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 металлообработывающей 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 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—59

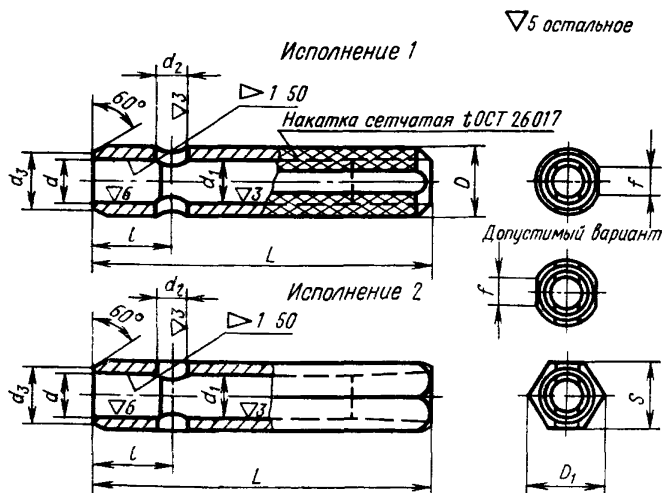
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 17/VI 1969 г. № 694 срок введения установлен

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.



## Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		d (пред. откл. по А <sub>3</sub> )	D	L	l		d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	f	t	S	D <sub>1</sub>	Вес в кг	
Обозначение ручек	Применяе- мость	Обозначение ручек	Применяе- мость				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	10	11,5	0,03	0,03	
0014		0044		8,0	13	70	17,0	±0,14	7,5	6,0	9,0	6	0,8	12	13,8	0,04	0,04
0015		0045		11,0	16	80	18,5		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	100	23,5	±0,17	17,0	8,0	20,0	8	1,0	24	27,7	0,15	0,18
0018		0048		21,0	28		27,0		20,0		24,0			9	28	32,3	0,22
0019		0049		24,0	32	33,0	23,0		9,0	27,0	9	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)

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  $H_{14}$ , валов  $h_{14}$ , остальных  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$ ».

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

(ИУС № 4 1980 г.)