

**КАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ ПРОХОДНЫЕ
СО ВСТАВКАМИ ДИАМЕТРОМ СВЫШЕ 50 ДО 75 ММ**

Конструкция и размеры

Go plain plug gauges with inserts of diameter
over 50 to 75 mm. Design and dimensions

**ГОСТ
14812—69***

Взамен
МН 4125—62

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.

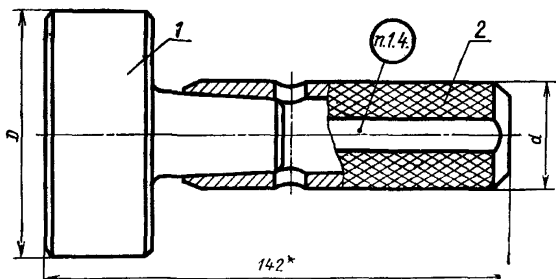
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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

(Введен дополнительно, Изм. № 3).

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГЛАДКИХ ПРОХОДНЫХ
КАЛИБРОВ-ПРОБОК**

1.1. Конструкция и размеры гладких проходных калибров-пробок со вставками ПР должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

* Размер для справок.

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).

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение калибра- пробки	Применяемость	D _{номинал}	d	Масса в кг	Дет 1. Вставка ПР	Дет 2 Ручка ГОСТ 14748—69
					Количество	
					1	1
					Обозначение детали	
8133-1101		52	28	0,83	8133-1101/001	8054-0018
8133-1112		53		0,84	8133-1112/001	
8133-1102		55		0,90	8133-1102/001	
8133-1113		56		0,92	8133 1113/001	
8133 1103		58		0,97	8133 1103/001	
8133-1104		60		1,02	8133-1104/001	
8133-1105		62		1,07	8133 1105/001	
8133-1106		63		1,09	8133-1106/001	
8133-1107		65		1,14	8133-1107/001	
8133-1114		67		1,21	8133-1114/001	
8133-1109		70	1,27	8133-1109/001	8054-0019	
8133-1115		71	1,28	8133-1115/001		
8133 1110		72	1,45	8133-1110/001		
8133 1111		75	1,54	8133 1111/001		

Примечание Допускается применение ручек исполнения 2 по ГОСТ 14748—69

Пример условного обозначения гладкого проходного калибра-пробки $D_{\text{номинал}} = 60$ мм для контроля отверстия с полем допуска Н9:

Калибр-пробка 8133—1104 Н9 ГОСТ 14812—69

То же, для контроля отверстия с полем допуска А₃:

Калибр-пробка 8133—1104 А₃ ГОСТ 14812—69

То же, для приемного гладкого проходного калибра-пробки П-ПР

Калибр-пробка 8133—1104 А₃ П-ПР ГОСТ 14812—69

(Измененная редакция, Изм. № 3).

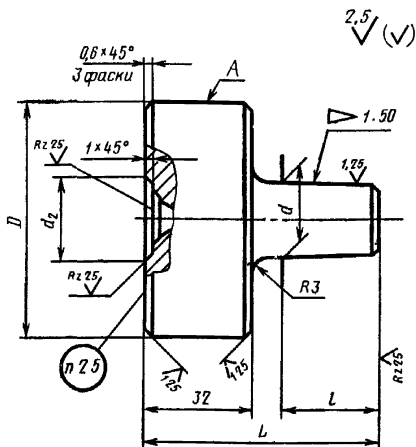
1.2 Пробки промежуточных размеров D изготовлять по размерам ближайшей большей пробки

1.3. Технические требования и маркировка — по ГОСТ 2015—84.
(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.4. (Исключен, Изм. № 3).

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВСТАВКИ ПР [деталь 1]

2.1. Конструкция и размеры вставки ПР должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение вставки ПР	$D_{\text{номинал}}$	L	t	d (пред. откл. по h9)	d_2	Масса в кг
8133-1101/001	52	66	24	21	20	0,62
8133-1112/001	53					0,63
8133-1102/001	55					0,68
8133-1113/001	56					0,69
8133-1103/001	58					0,75
8133-1104/001	60					0,80
8133-1105/001	62					0,85
8133-1106/001	63					0,87
8133-1107/001	65					0,92

Размеры в мм

Обозначение вставки ПР	$D_{\text{номин}}$	L	l	d (пред. откл. по $h9$)	d_2	Масса в кг
8133-1114/001	67	66	24	21	20	0,99
8133-1109/001	70					1,06
8133-1115/001	71	72	30	24	25	1,07
8133-1110/001	72					1,16
8133-1111/001	75					1,25

Пример условного обозначения проходной вставки ПР $D_{\text{номин}}=60$ мм для контроля отверстия с полем допуска по $H9$:

Вставка 8133-1 104/001 H9 ГОСТ 14812—69

То же, для контроля отверстия с полем допуска A_3 :

Вставка 8133—1104/001 A_3 ГОСТ 14812—69

То же, для приемной проходной вставки П-ПР:

Вставка 8133—1104/001 A_3 ГОСТ 14812—69.

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

2.1, 2.2. (Измененная редакция, Изм. № 3).

2.3. Шероховатость измерительной поверхности A и поверхности центровых отверстий — по ГОСТ 2015—84.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034—74.

2.5. Маркировать — по ГОСТ 2015—84.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

ГОСТ 14812—69 Пробки проходные со вставками диаметром свыше 50 до 75 мм. Конструкция и размеры

Изменение № 1

Пункт 1.1. Чертеж 1. Заменен размер:
142 на 142*.

Пункт 1.1. Чертеж 1 дополнен сноской:
«* Размер для справок».

Пункт 2.1. Чертеж 2. Заменено обозначение шероховатости:

▽ 4 на $\sqrt{10}$

▽ 5 на $\sqrt{5}$

(Продолжение см. стр. 118)

▽ 6 остальное на $\sqrt[2.5]{}$ (\checkmark)

▽ 7 на $\sqrt[1.25]{}$

▽ 8 на $\sqrt[0.65]{}$

Срок введения изменения № 1 01.05.74.

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

ПРЕДЛОЖЕНИЕ О СОТРУДНИЧЕСТВЕ

КАЛИБРЫ. СКОБЫ. КОЛЬЦА

Наше оборудование, опыт и специалисты инструментального цеха позволяют нам выполнять заказы на измерительный инструмент - гладкие калибры, скобы, кольца, оснастка с микронными допусками.

Мы производим калибры как по ГОСТам, так и по индивидуальным чертежам заказчика. Весь поставляемый инструмент сопровождается паспортами качества.



ИЗГОТОВИМ:

- **КАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ**
Калибры-пробки гладкие для контроля отверстий.
Размеры от 0.2 мм до 500 мм.
Минимальный допуск на изготовление 0.001 мкм. Материал рабочих частей - сталь ШХ 15, твердость до 64 HRC.
- **КАЛИБРЫ-КОЛЬЦА ГЛАДКИЕ**
Калибры-кольца гладкие для контроля валов.
Размеры от 1.0 мм до 130 мм.
Минимальный допуск на изготовление 0.002 мкм. Материал рабочих частей - сталь ШХ 15, твердость до 64 HRC.
- **КАЛИБРЫ-СКОБЫ**
Калибры-скобы для контроля валов.
Размеры от 0.1 мм до 500 мм.
Минимальный допуск на изготовление 0.001 мкм. Материал рабочих частей - сталь ШХ 15, твердость до 64 HRC.
- **КАЛИБРЫ ПАЗОВЫЕ И ШПОНОЧНЫЕ**
Пазовые калибры для контроля размеров пазов. Калибры шпоночные для контроля размера и расположения шпонок и шпоночных пазов в валах и отверстиях.