

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначения калибров-пробок	Применяемость	D ном.	L	d	Масса, кг	Дет. 1 Вставка ПР	Дет. 2. Вставка НЕ по ГОСТ 14810—69	Дет. 3. Ручка ГОСТ 14748—69	
								Количество	
								1	1
Обозначение деталей									
8133-0241		6,3			0,025	8133-0241/001	8133-0914/002		
8133-0242		6,5			0,027	8133-0242/001	8133-0915/002		
8133-0243		6,7			0,028	8133-0243/001	8133-0965/002		
8133-0244		7,0				8133-0244/001	8133-0916/002		
8133-0245		7,1			0,029	8133-0245/001	8133-0966/002		
8133-0246		7,5	76	8	0,030	8133-0246/001	8133-0917/002		8054-0012
8133-0247		8,0			0,033	8133-0247/001	8133-0918/002		
8133-0248		8,5			0,036	8133-0248/001	8133-0919/002		
8133-0249		9,0			0,037	8133-0249/001	8133-0920/002		
8133-0250		9,5			0,039	8133-0250/001	8133-0921/002		
8133-0251		10,0			0,040	8133-0251/001	8133-0922/002		
8133-0252		10,5			0,045	8133-0252/001	8133-0923/002		
8133-0253		11,0			0,048	8133-0253/001	8133-0924/002		
8133-0254		11,5	86	10	0,050	8133-0254/001	8133-0925/002		8054-0013
8133-0255		12,0			0,052	8133-0255/001	8133-0926/002		
8133-0256		13,0			0,055	8133-0256/001	8133-0927/002		

Размеры в мм

Обозначения калывров- пробок	Применяе- мость	D ном.	L	d	Масса, кг	Дет. 1. Вставка ПП	Дет. 2. Вставка НЕ по ГОСТ 14810—69		Дет. 3. Ручка ГОСТ 14748—69
							Количество		
							1	1	
Обозначение деталей									
8133-0257		14,0	86	10	0,060	8133-0257/001	8133-0928/002	1	8054-0013
8133-0258		15,0			0,101	8133-0258/001	8133-0929/002	1	
8133-0259		16,0	102	13	0,106	8133-0259/001	8133-0930/002	1	8054-0014
8133-0260		17,0			0,111	8133-0260/001	8133-0931/002	1	
8133-0261		18,0			0,118	8133-0261/001	8133-0932/002	1	
8133-0262		19,0			0,175	8133-0262/001	8133-0933/002	1	
8133-0263		20,0			0,184	8133-0263/001	8133-0934/002	1	
8133-0264		21,0	114	16	0,190	8133-0264/001	8133-0935/002	1	8054-0015
8133-0265		22,0			0,197	8133-0265/001	8133-0936/002	1	
8133-0266		23,0			0,206	8133-0266/001	8133-0937/002	1	
8133-0267		24,0			0,219	8133-0267/001	8133-0938/002	1	
8133-0268		25,0			0,337	8133-0268/001	8133-0939/002	1	
8133-0269		26,0			0,352	8133-0269/001	8133-0940/002	1	
8133-0270		27,0	132	20	0,364	8133-0270/001	8133-0941/002	1	8054-0016
8133-0271		28,0			0,376	8133-0271/001	8133-0942/002	1	
8133-0272		29,0			0,391	8133-0272/001	8133-0943/002	1	

Продолжение табл. 1

Размеры в мм

Обозначения калибров-пробок	Применяемость	D ном.	L	d	Масса, кг	Дет. 1 Вставка	Дет. 2 Вставка	Дет. 3 Ручка
						ПР	НЕ по ГОСТ 14810—69	ГОСТ 14748—69
						Количество		
						1	1	1
Обозначение деталей								
8133-0273		30,0	132	20	0,407	8133-0273/001	8133-0944/002	8054-0016
8133-0274		31,0			0,578	8133-0274/001	8133-0945/002	
8133-0275		32,0			0,601	8133-0275/001	8133-0946/002	
8133-0276		33,0			0,624	8133-0276/001	8133-0947/002	
8133-0277		34,0			0,658	8133-0277/001	8133-0948/002	
8133-0278		35,0	140	24	0,672	8133-0278/001	8133-0949/002	8054-0017
8133-0279		36,0			0,691	8133-0279/001	8133-0950/002	
8133-0280		37,0			0,724	8133-0280/001	8133-0951/002	
8133-0281		38,0			0,752	8133-0281/001	8133-0952/002	
8133-0282		39,0			0,779	8133-0282/001	8133-0953/002	
8133-0283		40,0			0,797	8133-0283/001	8133-0954/002	
8133-0284		41,0			1,065	8133-0284/001	8133-0955/002	
8133-0285		42,0			1,090	8133-0285/001	8133-0956/002	
8133-0286		44,0	161	28	1,195	8133-0286/001	8133-0957/002	8054-0018
8133-0287		45,0			1,253	8133-0287/001	8133-0958/002	
8133-0288		46,0			1,314	8133-0288/001	8133-0959/002	

Размеры в мм

Обозначения калибров-пробок	Применяемость	D ном.	L	d	Масса, кг	Дет. 1 Вставка ПР	Дет. 2 Вставка НЕ по ГОСТ 14810-69	Дет. 3 Ручка ГОСТ 14748-69
Обозначение деталей								
8133-0289		47,0			1,364	8133-0289/001	8133-0960/002	
8133-0290		48,0	161	28	1,420	8133-0290/001	8133-0961/002	8054-0018
8133-0291		50,0			1,501	8133-0291/001	8133-0962/002	

Примечание. Калибры-пробки промежуточных размеров D изготовлять по размерам ближайшей большей калибра-пробки.

Пример условного обозначения двусторонней калибра-пробки $D_{\text{ном}} = 8$ мм для контроля отверстия с полем допуска по H9:

Пробка 8133-0247 H9 ГОСТ 16780-71

То же, для двустороннего калибра-пробки $D_{\text{ном}} = 8$ мм для контроля отверстия с полем допуска Aз:

Калибр-пробка 8133-0247 Aз ГОСТ 16780-71

То же, для приемного калибра-пробки П-ПР:

Калибр-пробка 8133-0247 Aз П-ПР ГОСТ 16780-71

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

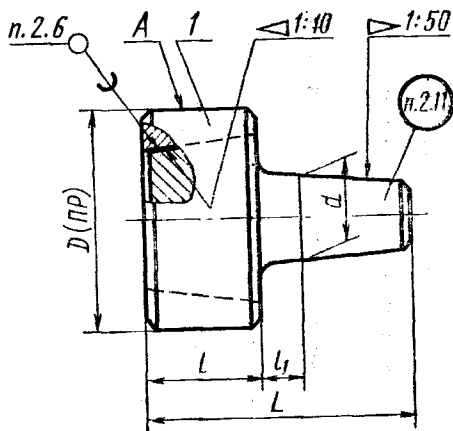
1.2. Технические требования и маркировка — по ГОСТ 2015-84.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1.3. (Исключен, Изм. № 3).

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВСТАВОК ПР (деталь 1)

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



1—кольцо.

Черт. 2

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения вставок ПР	D ном.	L	d (пред. откл. по h ₉ или G ₈)	t	l ₁	Масса, кг
8133-0241/001	6,3	26	2,5	10	4	0,003
8133-0242/001	6,5					0,004
8133-0243/001	6,7					0,005
8133-0244/001	7,0					0,006
8133-0245/001	7,1					0,006
8133-0246/001	7,5		4			0,008
8133-0247/001	8,0					0,009
8133-0248/001	8,5					0,010
8133-0249/001	9,0					0,011
8133-0250/001	9,5					0,012
8133-0251/001	10,0	29	6		5	0,014
8133-0252/001	10,5					0,014

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначения вставок ПР	D ном.	L	d (пред. откл. по h_0 или C_3)	l	l_1	Масса, кг
8133-0253/001	11,0	29	6	10	5	0,017
8133-0254/001	11,5					0,018
8133-0255/001	12,0					0,019
8133-0256/001	13,0					0,021
8133-0257/001	14,0					0,024
8133-0258/001	15,0	33	8	12	6	0,035
8133-0259/001	16,0					0,038
8133-0260/001	17,0					0,041
8133-0261/001	18,0					0,045
8133-0262/001	19,0					0,060
8133-0263/001	20,0	35	11	12	7	0,065
8133-0264/001	21,0					0,069
8133-0265/001	22,0					0,073
8133-0266/001	23,0					0,078
8133-0267/001	24,0					0,087
8133-0268/001	25,0	43	15	16	8	0,136
8133-0269/001	26,0					0,148
8133-0270/001	27,0					0,157
8133-0271/001	28,0					0,165
8133-0272/001	29,0					0,176
8133-0273/001	30,0	50	18	20	9	0,187
8133-0274/001	31,0					0,263
8133-0275/001	32,0					0,272
8133-0276/001	33,0					0,282
8133-0277/001	34,0					0,305
8133-0278/001	35,0	50	18	20	9	0,313
8133-0279/001	36,0					0,324
8133-0280/001	37,0					0,348

Размеры в мм

Обозначения вставок ПР	D ном.	L	d (пред. откл. по h_9 или C_3)	l	l_1	Масса, кг
8133-0281/001	38,0	50	18	20	9	0,365
8133-0282/001	39,0					0,375
8133-0283/001	40,0					0,389
8133-0284/001	41,0					0,496
8133-0285/001	42,0					0,514
8133-0286/001	44,0	59	21	25	10	0,580
8133-0287/001	45,0					0,615
8133-0288/001	46,0					0,653
8133-0289/001	47,0					0,680
8133-0290/001	48,0					0,713
8133-0291/001	50,0					0,775

Пример условного обозначения проходной вставки ПР $D_{\text{ном}}=8$ мм для контроля отверстия с полем допуска по Н9:

Вставка 9133—0247/001 Н9 ГОСТ 16780—71

То же, для проходной вставки ПР $D_{\text{ном}}=8$ мм для контроля отверстия с полем допуска A_3 :

Вставка 8133-0247/001 A_3 ГОСТ 16780—71

То же, для приемной проходной вставки П-ПР:

Вставка 8133-0247/001 A_3 П-ПР ГОСТ 16780—71

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.2. Материал корпуса вставки — сталь марки 35 или 45 по ГОСТ 1050—74.

2.3. Твердость корпуса вставки — HRC₉ 37 . . . 46,5.

2.4. Заготовки твердосплавных колец для калибров — пробок ПР — по ГОСТ 21125—75.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.5. (Исключен, Изм. № 2).

2.6. Кольцо укреплять на корпусе вставки клеем. Клеевой шов должен обеспечивать неразъемность соединений. Прочность на сдвиг не менее 4 МПа (40 кгс/см²). Соединение должно быть

водо-, масло-, бензостойким. Допускается кольцо на корпусе вставки паять медью марки МЗ по ГОСТ 859—78 или латунию марки Л68 по ГОСТ 15527—70.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.7. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034—74.

2.8. Значения параметра шероховатости рабочих поверхностей А по ГОСТ 2789—73 должны быть:

$Ra \leq 0,08$ мкм — для контроля отверстий 6-го качества и 1-го класса точности;

$Ra \leq 0,16$ мкм — для контроля отверстий от 7-го до 12-го качества и от 2-го до 5-го класса точности.

2.9. Исполнительные размеры D калибров-пробок для отверстий с допусками по ЕСДП СЭВ — по ГОСТ 21401—75, для отверстий с допусками по системе ОСТ — в зависимости от класса точности — по ОСТ 1202, ОСТ 1204, ОСТ 1205, ОСТ 1207, ОСТ 1208, ОСТ 1209, ОСТ 1219, ОСТ 1220.

2.8, 2.9. (Измененная редакция, Изм. № 3).

2.10. Острые кромки измерительных поверхностей вставки скруглить радиусом не менее 0,2 мм.

2.11. Маркировать — по ГОСТ 2015—84.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Редактор В. Н. Шалаева
Технический редактор Э. В. Митяй
Корректор С. И. Ковалева

Сдано в наб. 19.11.84 Подп. в печ. 04.03.85 1,75 п. л. 1,875 усл. кр.-отт. 1,51 уч.-изд. л.
Тираж 8000 Цена 10 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 5437