

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**РУЧКИ ВВЕРТНЫЕ
ДЛЯ КАЛИБРОВ-ПРОБОК И КОЛЕЦ**

Конструкция и основные размеры

Screw-in handles for plug-gauges and ring-gauges.
Design and basic dimensions**ГОСТ
17767—72***Взамен
МН 312—59

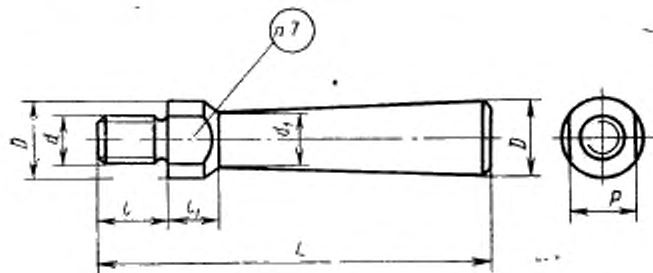
ОКП 39 3100

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30 мая 1972 г. № 1101 срок введения установлен
Проверен в 1983 г.

с 01.07.73

1. Настоящий стандарт распространяется на ручки ввертные для пробок и колец.

2. Конструкция и основные размеры ввертных ручек для пробок и колец должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

* Переиздание (март 1990 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в ноябре 1983 г.
(ИУС 2—84).

| Обозначение ручки | Применяемость | D | d (поле допуска 8g) | d ₁ | L | t | l ₁ | R (поле допуска h13) | Масса, кг |
|-------------------|---------------|----|---------------------|----------------|----|----|----------------|----------------------|-----------|
| 8055-0061 | | 16 | M10 —8g | 10 | 85 | 13 | 10 | 14 | 0,07 |
| 8055-0062 | | 20 | M12 —8g | 15 | 95 | 16 | 12 | 17 | 0,17 |

Пример условного обозначения ручки D=20 и L=95 мм: —

Ручка 8055-0062 ГОСТ 17767—72

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Материал: сталь марки 30 по ГОСТ 1050—88. Допускается применять стали других марок с механическими свойствами в термически обработанном состоянии не ниже, чем у стали марки 30.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Покрытие металлических ручек — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия по ГОСТ 9.306—85).

6. Размеры, не указанные на чертеже, принимаются по конструктивным и технологическим соображениям.

7. Маркировать: на ручке — товарный знак предприятия-изготовителя, на бирке к таре или упаковке — обозначение.

СОДЕРЖАНИЕ

| | | |
|---------------|--|-----|
| ГОСТ 17756—72 | Пробки резьбовые со вставками с полным профилем резьбы диаметром от 1 до 100 мм. Конструкция и основные размеры | 3 |
| ГОСТ 17757—72 | Пробки резьбовые со вставками с укороченным профилем резьбы диаметром от 1 до 100 мм. Конструкция и основные размеры | 49 |
| ГОСТ 17758—72 | Пробки резьбовые со вставками двусторонние диаметром от 2 до 50 мм. Конструкция и основные размеры | 74 |
| ГОСТ 17759—72 | Пробки резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 52 до 100 мм. Конструкция и основные размеры | 82 |
| ГОСТ 17760—72 | Пробки резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 52 до 100 мм. Конструкция и основные размеры | 102 |
| ГОСТ 17761—72 | Пробки резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры | 117 |
| ГОСТ 17762—72 | Пробки резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры | 144 |
| ГОСТ 17763—72 | Кольца резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 1 до 100 мм. Конструкция и основные размеры | 165 |
| ГОСТ 17764—72 | Кольца резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 2 до 100 мм. Конструкция и основные размеры | 177 |
| ГОСТ 17765—72 | Кольца резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры | 188 |
| ГОСТ 17766—72 | Кольца резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры | 201 |
| ГОСТ 17767—72 | Ручки ввертные для калибров-пробок и колец. Конструкция и основные размеры | 214 |

Редактор А. Л. Владимиров

Технический редактор М. И. Максимова

Корректор А. И. Зюбак

Сдано в наб. 05.08.89 Подл. в печ. 06.04.90 18,5 усл. п. л. 13,63 усл. кр.-отт. 12,06 уч.-изд. л.
Тираж 10000 Цена 60 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1712