

СССР Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 3779—55
	СТОЛБИКИ КРЕШЕРНЫЕ МЕДНЫЕ	Взамен ГОСТ 3779—49 и ГОСТ 3780—49
		Группа П13

Стандарт распространяется на крешерные столбики, применяемые для измерения давления.

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭИФ КР

РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР

## I. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1. Крешерные столбики устанавливаются двух типов:

тип I — столбики крешерные цилиндрические;

» II » » конические.

2. Размеры крешерных столбиков должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Размеры столбиков мм	Наименования столбиков	Диаметр цилиндра мм	Высота столбика мм	Диаметр вершины конуса мм	Угол конуса
3×4,9	Цилиндрические	$3 \pm 0,03$	$4,9 \pm 0,01$	—	—
4×6,5		$4 \pm 0,03$	$6,5 \pm 0,01$	—	—
5×8,1		$5 \pm 0,03$	$8,1 \pm 0,01$	—	—
6×9,8		$6 \pm 0,03$	$9,8 \pm 0,01$	—	—
8×13		$8 \pm 0,03$	$13 \pm 0,01$	—	—
10×15	Конические	$10 \pm 0,03$	$15 \pm 0,01$	—	—
5×8,1		$5 \pm 0,03$	$8,1 \pm 0,02$	$0,3 \pm 0,05$	$65^\circ \pm 20'$
6×9,8		$6 \pm 0,03$	$9,8 \pm 0,02$	$0,3 \pm 0,05$	$65^\circ \pm 20'$
8×13		$8 \pm 0,03$	$13 \pm 0,02$	$0,3 \pm 0,05$	$65^\circ \pm 20'$

В пределах одной партии крешерный столбик с наибольшим диаметром не должен отличаться от крешерного столбика с наименьшим диаметром более чем на 0,02 мм.

Внесен Министерством  
станкостроительной и  
инструментальной  
промышленности

Утвержден Комитетом стандартов,  
мер и измерительных приборов  
9/VII 1955 г.

Срок введения  
1/X 1955 г.

## II. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

3. Крешерные столбики должны изготавливаться из крешерной медной проволоки, удовлетворяющей требованиям ГОСТ 4752—55 «Проволока крешерная медная» и в соответствии с утвержденным технологическим регламентом.

Каждая партия крешерных столбиков должна изготавливаться из одной партии крешерной проволоки.

4. Чистота обработки торцевых и образующих поверхностей столбиков должна соответствовать классу не ниже  $\nabla\nabla 6$  по ГОСТ 2789—51.

Поверхность столбиков не должна иметь трещин, плен, пузырей и окалины.

Наплывы и заусенцы, образующиеся в процессе изготовления столбиков, должны быть удалены.

Единичные вмятины на поверхностях столбиков допускаются не более трех штук на каждую поверхность. Глубина вмятин не должна превышать 0,015 мм.

На цилиндрической части необжатых конических столбиков допускается уменьшение диаметра от зажима цангой не более чем на 0,03 мм от фактического размера диаметра данного столбика и на высоте, не превышающей  $\frac{3}{4}$  цилиндрической части столбика со стороны торца.

5. Торцевые поверхности крешерных столбиков должны быть перпендикулярны оси цилиндра.

Допускаются перекосы торцевых поверхностей к образующей цилиндра, в сумме не превышающие 0,04 мм; при параллельном перекосе торцевых поверхностей — до 0,04 мм для каждой торцевой поверхности.

В случае непараллельного перекоса наибольшая высота столбика должна находиться в пределах высоты, указанной в табл. 1 настоящего стандарта, а наименьшая высота может быть до 0,02 мм меньше наименьшей предельной высоты, указанной в той же таблице.

6. Каждая партия крешерных столбиков должна обладать определенной однородностью, жесткостью и удовлетворять требованиям поверхностной прочности при обжатии.

7. Однородность и поверхностная прочность должны определяться при обжатии крешерных столбиков на прессе определенными грузами, причем каждым грузом обжимают по 10 отдельных столбиков.

Величины нагрузок и допустимые отклонения высот отдельных столбиков от средней высоты столбиков, обжатых

одним и тем же грузом, должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Размеры столбиков мм	Наименования столбиков	Величины нагрузок, кг		Допускаемые отклонения столбиков от средней высоты, мм
		Пределы	Интервалы	
3×4,9	Цилиндрические	80—440	40	±0,03
4×6,5	•	380—780	40	±0,03
5×8,1	•	300—1000	100	±0,04
6×9,8	•	800—1800	100	±0,05
8×13	•	1400—3800	200	±0,06
10×15	•	3000—4000	200	±0,06
5×8,1	Конические	20, 60, 100, 200, 400, 600 и 800	40, 100 и 200	±0,05
6×9,8	•	20, 60, 100, 200, 400, 600, 800, 1000, 1400, 1800	40, 100 200 и 400	±0,06
8×13	•	20, 60, 100, 200, 400, 600, 800, 1000, 1400, 2000	40, 100, 200, 400 и 600	±0,07

Поверхностная прочность при обжати определяется по внешнему виду столбиков, обжатых на прессе. При этом на поверхности обжатых столбиков не должно быть наплывов, сборок и трещин.

8. Жесткость крешерных столбиков должна определяться путем обмера обжатых столбиков при испытании их на однородность и поверхностную прочность. Величины нагрузок при проверке жесткости столбиков и пределы допускаемых высот столбиков должны соответствовать указанным в табл. 3 настоящего стандарта.

Таблица 3

Размеры столбиков мм	Наименования столбиков	Величина нагрузок кг	Допускаемые высоты отдельных столбиков после обжатия, мм
3×4,9	Цилиндрические	160	4,30—4,50
4×6,5	•	500	4,80—5,00
5×8,1	•	600	6,65—6,85

Продолжение

Размеры столбиков мм	Наименования столбиков	Величина нагрузок кг	Допускаемые высоты отдельных столбиков после обжатия, мм
6×9,8	Цилиндрические	1200	6,95—7,25
8×13	"	2000	9,60—9,90
10×15	"	3000	11,30—11,50
5×8,1	Конические	400	5,35—5,60
6×9,8	"	1000	5,25—5,50
8×13	"	1400	7,75—8,10

9. Поставка крешерных столбиков производится без предварительного их обжатия и без таражных таблиц.

Таражные таблицы составляются заводом-изготовителем только по требованию заказчика, а предварительные обжатия столбиков производятся по согласованию между заказчиком и поставщиком.

В этом случае проверка столбиков на однородность, жесткость и поверхностную прочность должна производиться в процессе тарирования, производимого в соответствии с нормами, предусмотренными табл. 4.

Таблица 4

Размеры столбиков мм	Наименования столбиков	Площадь поршня крешерного прибора см <sup>2</sup>	Пределы тарирования кг/см <sup>2</sup>	Интервалы тарирования, кг/см <sup>2</sup> (для цилиндрич.) и величины нагрузок, кг (для конич.)	Допускаемые отклонения высоты отдельных столбиков от средней высоты при тарировании, мм
3×4,9	Цилиндрические	0,2	400—2200	200	±0,03
4×6,5	"	0,2	1900—3900	200	±0,03
5×8,1	"	0,2	4000—5000	200	±0,04
5×8,1	"	0,5	600—1600	200	±0,04
6×9,8	"	0,5	1600—3600	200	±0,05
8×13	"	0,5	4000—6000	200	±0,06
8×13	"	1,0	1400—3800	200	±0,06
10×15	"	1,0	3000—4000	200	±0,06