
МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
(МГС)
INTERSTATE COUNCIL FOR STANDARDIZATION, METROLOGY AND CERTIFICATION
(ISC)

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ
СТАНДАРТ

ГОСТ ISO
1307—
2013

РУКАВА РЕЗИНОВЫЕ И ПЛАСТИКОВЫЕ

Размеры, минимальные и максимальные
внутренние диаметры, допуски на мерные длины

(ISO 1307:2006, IDT)

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2014

Предисловие

Цели, основные принципы и порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

1 ПОДГОТОВЛЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 160 «Продукция нефтехимического комплекса», Научно-производственным республиканским унитарным предприятием «Белорусский государственный институт стандартизации и сертификации» (БелГИСС) на основе собственного аутентичного перевода на русский язык международного стандарта, указанного в пункте 4

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 27 сентября 2013 г. № 59-П)

За принятие проголосовали:

| Краткое наименование страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Код страны по МК (ИСО 3166) 004—97 | Сокращенное наименование национального органа по стандартизации |
|---|------------------------------------|---|
| Армения | AM | Минэкономики Республики Армения |
| Беларусь | BY | Госстандарт Республики Беларусь |
| Киргизия | KG | Кыргызстандарт |
| Молдова | MD | Молдова-Стандарт |
| Россия | RU | Росстандарт |
| Таджикистан | TJ | Таджикстандарт |
| Украина | UA | Минэкономразвития Украины |

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ISO 1307:2006 Rubber and plastics hoses — Hose sizes, minimum and maximum inside diameters, and tolerances on cut-to-length hoses (Резиновые и пластиковые рукава. Размеры рукавов, минимальные и максимальные внутренние диаметры и допуски на мерную длину рукавов).

Международный стандарт разработан подкомитетом SC1 «Рукава (резиновые и пластиковые)» технического комитета по стандартизации ISO/TC 45 «Каучук и резиновые изделия» Международной организации по стандартизации (ISO).

Перевод с английского языка (en).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5—2001 (подраздел 3.6).

Официальные экземпляры международного стандарта, на основе которого подготовлен настоящий межгосударственный стандарт, имеются в Федеральном информационном фонде технических регламентов и стандартов.

Степень соответствия — идентичная (IDT)

5 Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 марта 2014 г. № 233-ст межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 1307—2013 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2016 г.

6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячных информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомления и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

РУКАВА РЕЗИНОВЫЕ И ПЛАСТИКОВЫЕ

Размеры, минимальные и максимальные внутренние диаметры, допуски на мерные длины

Rubber and plastics hoses. Sizes, minimum and maximum inside diameters tolerances on cut-to-length

Дата введения — 2016—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает размеры резиновых и пластиковых рукавов, минимальные и максимальные внутренние диаметры, допускаемые для каждого диаметра рукава. В зависимости от технологии изготовления рукава подразделяют на четыре типа.

Стандарт также устанавливает допуски на мерные длины резиновых и пластиковых рукавов общего назначения и для автотранспортных средств.

Настоящий стандарт предназначен для использования с соответствующим стандартом на рукава, если нет необходимости применять рукава другого размера или если не требуются для конкретного применения рукава другого внутреннего диаметра.

2 Размеры рукавов, допуски на внутренние диаметры рукавов в зависимости от технологии изготовления

Номинальные диаметры резиновых и пластиковых рукавов и допуски должны соответствовать приведенным в таблице 1. В зависимости от технологии изготовления рукава подразделяют на четыре типа:

- тип А — с использованием жестких дорнов для контроля внутреннего диаметра;
- тип В — с использованием гибких дорнов для контроля внутреннего диаметра, а также пластиковые гидравлические рукава, изготовленные с использованием дорна или бездорновые;
- тип С — бездорновые;
- тип D — гибкие экструдированные пластиковые рукава (тип D не включает спирально-армированные пластиковые напорно-всасывающие рукава, которые относятся к типу С).

Т а б л и ц а 1 — Размеры рукавов и допуски на внутренние диаметры

| Номинальный диаметр | Внутренний диаметр рукава типа, мм | | | | | | | |
|---------------------|------------------------------------|----------|----------|----------|------------------------|----------|--------------------|----------|
| | А | | В | | С (стандартный допуск) | | D (жесткий допуск) | |
| | не более | не менее | не более | не менее | не более | не менее | не более | не менее |
| 3,2 | 3,2 | 3,8 | N/A | N/A | N/A | N/A | 3,0 | 3,4 |
| 4 | 4,0 | 4,8 | 4,0 | 4,8 | 3,4 | 4,6 | 3,7 | 4,3 |
| 5 | 4,6 | 5,4 | 4,6 | 5,4 | 4,2 | 5,4 | 4,7 | 5,3 |
| 6,3 | 6,2 | 7,0 | 6,2 | 7,0 | 5,6 | 7,2 | 6,0 | 6,6 |

Окончание таблицы 1

| Номинальный диаметр | Внутренний диаметр рукава типа, мм | | | | | | | |
|---------------------|------------------------------------|----------|----------|----------|------------------------|----------|--------------------|----------|
| | А | | В | | С (стандартный допуск) | | D (жесткий допуск) | |
| | не более | не менее | не более | не менее | не более | не менее | не более | не менее |
| 8 | 7,7 | 8,5 | 7,7 | 8,5 | 7,2 | 8,8 | 7,7 | 8,3 |
| 10 | 9,3 | 10,1 | 9,3 | 10,1 | 8,7 | 10,3 | 9,7 | 10,3 |
| 12,5 | 12,3 | 13,5 | 12,3 | 13,5 | 11,9 | 13,5 | 12,2 | 12,8 |
| 16 | 15,5 | 16,7 | 15,5 | 16,7 | 15,1 | 16,7 | 15,7 | 16,3 |
| 19 | 18,6 | 19,8 | 18,6 | 19,8 | 18,3 | 19,9 | 18,4 | 19,6 |
| 20 | 19,6 | 20,8 | 19,6 | 20,8 | 19,3 | 20,9 | N/A | N/A |
| 25 | 25,0 | 26,4 | 25,0 | 26,4 | 24,2 | 26,6 | 24,4 | 25,6 |
| 31,5 | 31,4 | 33,0 | 31,4 | 33,0 | 30,2 | 33,4 | 30,9 | 32,1 |
| 38 | 37,7 | 39,3 | 37,7 | 39,3 | 36,5 | 39,7 | 37,4 | 38,6 |
| 40 | 39,7 | 41,3 | 39,7 | 41,3 | 38,5 | 41,7 | N/A | N/A |
| 50 | 49,4 | 51,0 | N/A | N/A | 48,1 | 51,6 | N/A | N/A |
| 51 | 50,4 | 52,0 | N/A | N/A | 49,1 | 52,6 | 50,2 | 51,8 |
| 63 | 63,1 | 65,1 | N/A | N/A | 61,5 | 65,5 | 62,2 | 63,8 |
| 76 | 74,6 | 77,8 | N/A | N/A | 74,2 | 78,2 | 75,0 | 77,0 |
| 80 | 78,6 | 81,8 | N/A | N/A | 78,2 | 82,2 | N/A | N/A |
| 90 | 87,3 | 90,5 | N/A | N/A | N/A | N/A | N/A | N/A |
| 100 | 100,0 | 103,2 | N/A | N/A | 99,4 | 103,9 | N/A | N/A |
| 125 | 125,4 | 128,6 | N/A | N/A | 124,8 | 129,3 | N/A | N/A |
| 150 | 150,4 | 154,4 | N/A | N/A | 150,2 | 154,7 | N/A | N/A |
| 160 | N/A | N/A | N/A | N/A | 162,9 | 167,4 | N/A | N/A |
| 200 | 200,7 | 205,7 | N/A | N/A | 200,2 | 206,2 | N/A | N/A |
| 250 | 251,0 | 257,0 | N/A | N/A | 251,0 | 257,0 | N/A | N/A |
| 305 | 301,8 | 307,8 | N/A | N/A | 301,8 | 307,8 | N/A | N/A |
| 315 | 314,5 | 320,5 | N/A | N/A | N/A | N/A | N/A | N/A |
| 350 | N/A | N/A | N/A | N/A | 351,6 | 359,6 | N/A | N/A |
| 400 | N/A | N/A | N/A | N/A | 402,4 | 410,4 | N/A | N/A |

N/A — не выпускается.

3 Допуски на мерные длины рукавов

Допуски на мерные длины рукавов должны соответствовать приведенным в таблице 2.

Т а б л и ц а 2 — Допуски на мерные длины рукавов

| Длина, мм | Допуск | Длина, мм | Допуск |
|-----------------|----------|------------------|---------|
| До 300 включ. | ± 3 мм | От 900 до 1200 » | ± 9 мм |
| От 300 до 600 » | ± 4,5 мм | » 1200 » 1800 » | ± 12 мм |
| » 600 » 900 » | ± 6 мм | Св. 1800 | ± 1 % |

УДК 678.06: 531.7:006.354

МКС 23.040.70

IDT

Ключевые слова: резиновые рукава, пластиковые рукава, размеры, минимальный внутренний диаметр, максимальный внутренний диаметр, допуски на мерные длины

Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *Е.Д. Дульнева*
Компьютерная верстка *А.Н. Золотаревой*

Сдано в набор 14.05.2014. Подписано в печать 22.05.2014. Формат 60×84 $\frac{1}{8}$. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,40. Тираж 43 экз. Зак. 2119.

Издано и отпечатано во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru