

ГОСТ ISO 1307-2013

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

### 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

МКС 23.040.70

Дата введения 2016-01-01

#### Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены в [ГОСТ 1.0-2015](#) "Межгосударственная система стандартизации. Основные положения" и [ГОСТ 1.2-2015](#) "Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по международной стандартизации. Правила разработки, принятия, 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 перевода на русский язык англоязычной версии стандарта, указанного в пункте 5

2 ВНЕСЕН Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

3 ПРИНЯТ Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол от 27 сентября 2013 г. N 59-П)

За принятие проголосовали:

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

4 [Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 26 марта 2014 г. N 233-ст](#) межгосударственный стандарт ГОСТ ISO 1307-2013 введен в действие в качестве национального стандарта Российской Федерации с 1 января 2016 г.

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

---

\* Доступ к международным и зарубежным документам, упомянутым здесь и далее по тексту, можно получить, перейдя по ссылке на сайт <http://shop.cntd.ru>. - Примечание изготовителя базы данных.

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).

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.

## 6 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

7 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Декабрь 2016 г.

*Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном информационном указателе "Национальные стандарты", а текст изменений и поправок - в ежемесячном информационном указателе "Национальные стандарты". В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячном информационном указателе "Национальные стандарты". Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования - на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет ([www.gost.ru](http://www.gost.ru))*

## 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).

Таблица 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
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.

Таблица 2 - Допуски на мерные длины рукавов

Длина, мм	Допуск
До 300 включ.	$\pm 3$ мм
От 300 до 600 включ.	$\pm 4,5$ мм
" 600 " 900 "	$\pm 6$ мм
" 900 " 1200 "	$\pm 9$ мм
" 1200 " 1800 "	$\pm 12$ мм
Св. 1800	$\pm 1\%$

---

УДК 678.06:531.7:006.354

МКС 23.040.070

IDT

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

---

Электронный текст документа  
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:  
официальное издание

М.: Стандартинформ, 2016