



КАЛИБРЫ

ЧАСТЬ 1





**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР**

КАЛИБРЫ

Часть 1

Издание официальное

**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва 1989**

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник „Калибры” часть 1 содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1988 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно „Информационном указателе стандартов”.

КАЛИБРЫ

О Б Щ Е С О Ю З Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

КАЛИБРЫ КОНТРОЛЬНЫЕ К РАБОЧИМ КАЛИБРАМ
ДЛЯ ВАЛОВ 2-го и 2а КЛАССОВ ТОЧНОСТИ
ДопускиОСТ
1213*Утвержден Всесоюзным комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны
19 февраля 1932г. Срок введения установлен

с 15.03.56

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Контркалибры к калибрам для валов 2-го и 2а классов точности
за исключением Х, Л, Ш, ТХ, Пр2_{2а} и Х_{2а}

Т а б л и ц а 1

Номинальные диаметры, мм	Размеры в мкм (1 мкм=1 μ= 0,001 мм)								
	К-РП			К-И			К-НЕ		
	отклонения		допуск	отклонения		допуск	отклонения		допуск
	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.	
От 1 до 3	-2	-3,5	1,5	+1,5	0	1,5	0	-1,5	1,5
Св. 3 „ 6	-2,5	-4,5	2	+2	0	2	0	-2	2
„ 6 „ 10	-2	-4	2	+2,5	+0,5	2	0	-2	2
„ 10 „ 18	-2,5	-4,5	2	+2	0	2	0	-2	2
„ 18 „ 30	-4	-6	2	+3	+1	2	-1	-3	2
„ 30 „ 50	-4,5	-7,5	3	+3	0	3	-1	-4	3
„ 50 „ 80	-6	-9	3	+3	0	3	-2	-5	3
„ 80 „ 120	-7	-11	4	+4	0	4	-2	-6	4
„ 120 „ 180	-7	-12	5	+5	0	5	-1,5	-6,5	5
„ 180 „ 260	-8,5	-14,5	6	+6	0	6	-2	-8	6
„ 260 „ 360	-9,5	-16,5	7	+8	+1	7	-2	-9	7
„ 360 „ 500	-11	-19	8	+10	+2	8	-2,5	-10,5	8

Контркалибры к калибрам для валов Х и Л

Номинальные диаметры, мм		Размеры в мкм (1 мкм = 1 μ = 0,001 мм)								
		К-РП			К-И			К-НЕ		
		отклонения		допуск	отклонения		допуск	отклонения		допуск
		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.	
От 1 до 3	-1	-2,5	1,5	+3	+1,5	1,5	0	-1,5	1,5	
Св. 3 „ 6	-2	-4	2	+3,5	+1,5	2	0	-2	2	
„ 6 „ 10	-2,5	-4,5	2	+3	+1	2	0	-2	2	
„ 10 „ 18	-3	-5	2	+4	+2	2	0	-2	2	
„ 18 „ 30	-5	-7	2	+4	+2	2	-1	-3	2	
„ 30 „ 50	-5,5	-8,5	3	+5	+2	3	-1	-4	3	
„ 50 „ 80	-7,5	-10,5	3	+5	+2	3	-2	-5	3	
„ 80 „ 120	-8,5	-12,5	4	+6	+2	4	-2	-6	4	
„ 120 „ 180	-8,5	-13,5	5	+7,5	+2,5	5	-1,5	-6,5	5	
„ 180 „ 260	-10,5	-16,5	6	+8	+2	6	-2	-8	6	
„ 260 „ 360	-11,5	-18,5	7	+10	+3	7	-2	-9	7	
„ 360 „ 500	-13	-21	8	+12	+4	8	-2,5	-10,5	8	

Таблица 3

Контркалибры к калибрам для валов Ш, ТХ, Пр2_а и Х_{2а}

Номинальные диаметры, мм		Размеры в мкм (1 мкм = 1 μ = 0,001 мм)								
		К-РП			К-И			К-НЕ		
		отклонения		допуск	отклонения		допуск	отклонения		допуск
		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.	
От 1 до 3	-3	-4,5	1,5	+3	+1,5	1,5	-1	-2,5	1,5	
Св. 3 „ 6	-3,5	-5,5	2	+3,5	+1,5	2	-0,5	-2,5	2	
„ 6 „ 10	-3,5	-5,5	2	+3	+1	2	-0,5	-2,5	2	
„ 10 „ 18	-5	-7	2	+4	+2	2	-1	-3	2	
„ 18 „ 30	-7	-9	2	+4	+2	2	-2	-4	2	
„ 30 „ 50	-8,5	-11,5	3	+5	+2	3	-2,5	-5,5	3	
„ 50 „ 80	-10,5	-13,5	3	+5	+2	3	-3,5	-6,5	3	
„ 80 „ 120	-11,5	-15,5	4	+6	+2	4	-3,5	-7,5	4	
„ 120 „ 180	-12,5	-17,5	5	+7,5	+2,5	5	-3,5	-8,5	5	
„ 180 „ 260	-14,5	-20,5	6	+8	+2	6	-4	-10	6	
„ 260 „ 360	-15,5	-22,5	7	+10	+3	7	-4	-11	7	
„ 360 „ 500	-18	-26	8	+12	+4	8	-5	-13	8	

Схема расположения полей допусков, обозначения и правила применения — по ГОСТ 7660-55.

(Измененная редакция — „Информ. указатель стандартов” № 6 1958 г.).

Отклонения отсчитываются:

K-PP и *K-И* от наибольшего предельного размера вала по ОСТ 1012.

K-HE от наименьшего предельного размера вала по ОСТ 1012.

П р и м е р. Отклонения вала Н ном. диам. 60 мм по ОСТ 1012: верхнее +23 мкм, нижнее +3 мкм.

Р а з м е р ы *K-И* наиб. $60+0,023+0,003 = 60,026$;

наим. $60+0,023+0 = 60,023$;

K-HE наиб. $60+0,003-0,002 = 60,001$;

наим. $60+0,003-0,005 = 59,998$.

СО Д Е Р Ж А Н И Е

ГОСТ 27284-87 (СТ СЭВ 5617-86)	Калибры. Термины и определения	3
ГОСТ 2015-84 (СТ СЭВ 4135-83)	Калибры гладкие нерегулируемые. Технические требования	10
ГОСТ 24851-81 (СТ СЭВ 1919-79)	Калибры гладкие для цилиндрических отверстий и валов. Виды	15
ГОСТ 24852-81 (СТ СЭВ 1920-79)	Калибры гладкие для размеров свыше 500 до 3150 мм. Допуски	23
ГОСТ 24853-81 (СТ СЭВ 157-75)	Калибры гладкие для размеров до 500 мм. Допуски	28
ГОСТ 2216-84	Калибры-скобы гладкие регулируемые. Технические условия	40
ГОСТ 5939-51	Калибры предельные гладкие для отверстий менее 1 мм. Допуски	46
ГОСТ 6485-69	Калибры для конической дюймовой резьбы с углом профиля 60°. Типы. Основные размеры и допуски . . .	48
ГОСТ 13810-68	Калибры гладкие для размеров свыше 500 мм. Допуски	65
ОСТ 1202	Калибры рабочие для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски	75
ОСТ 1203	Калибры рабочие для валов 2 и 2а классов точности. Допуски	80
ОСТ 1204	Калибры рабочие для отверстия 2-го класса точности. Допуски	83
ОСТ 1205	Калибры рабочие для отверстий 2а класса точности и для валов и отверстий 3-го и 3а классов точности. Допуски	87
ОСТ 1220	Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 4-го класса точности. Допуски	91
ОСТ 1219	Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 5-го класса точности. Допуски	99
ОСТ НКМ 1221	Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 8-го и 9-го классов точности. Допуски	107
ОСТ 1207	Калибры приемные для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски	113
ОСТ 1208	Калибры приемные для валов 2-го и 2а классов точности и для отверстий 2-го класса точности. Допуски . .	116
ОСТ 1209	Калибры приемные для отверстий 2а класса точности и для валов и отверстий 3-го и 2а классов точности. Допуски	119
ОСТ 1213	Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 2-го и 2а классов точности. Допуски	123
ОСТ 1214	Калибры контрольные К-И к рабочим калибрам для отверстий 2-го класса точности. Допуски на неточность изготовления	126
ОСТ 1215	Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 3-го и 3а классов точности. Допуски	127
ОСТ 1216	Калибры контрольные К-И к рабочим калибрам для отверстий 3-го класса точности. Допуски на неточность изготовления	130
ГОСТ 2534-67	Калибры предельные для глубин и высот уступов. Допуски	131

ГОСТ 24932–81 (СТ СЭВ 2013–79) ГОСТ 2849–77	Калибры для конических соединений. Допуски	157
ГОСТ 20305–80	Калибры для конусов инструментов. Основные размеры и допуски. Технические требования	170
ГОСТ 24959–81	Калибры для конусов с конусностью 7 : 24. Технические условия	183
ГОСТ 24960–81 (СТ СЭВ 1922–79)	Калибры для шлицевых соединений. Технические условия	193
ГОСТ 7951–80 (СТ СЭВ 355–76)	Калибры комплексные для контроля шлицевых прямобо- чных соединений. Виды, основные размеры	196
ГОСТ 24969–81 (СТ СЭВ 2646–80)	Калибры для контроля шлицевых прямобо- чных соединений. Допуски	248
ГОСТ 6528–53	Калибры для контроля шлицевых эвольвентных соединений с углом профиля 30°. Допуски	258
ГОСТ 24109–80	Калибры для шлицевых валов и отверстий с эволь- вентным профилем. Допуски	274
ГОСТ 16085–80 (СТ СЭВ 1314–78)	Калибры для шпоночных соединений. Допуски	288
ГОСТ 15876–70	Калибры для контроля расположения поверхностей. Допуски	308
ГОСТ 14025–84	Калибры предельные в деревообработке. Техниче- ские требования	339
	Калибры предельные для изделий из древесины и дре- весных материалов. Допуски	343

КАЛИБРЫ

Часть 1

Редактор *В.С. Бабкина*

Технические редакторы *Н.С. Гришанова, О.Н. Никитина*

Корректор *И.Л. Асауленко*

дано в наб. 27.07.88. Под. в печ. 14.12.88 Формат 60×90¹/₁₆ Бумага типографская
2 Гарнитура Пресс Роман 23,0 усл. п. л. 23,25 усл. кр. — отт. 23,10 уч. — изд. л
Тираж 30000 Зак. 34 Цена 1р. 20к. Изд. № 10189/2

Ордена „Знак Почета” Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256