



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**КАЛИБРЫ ПРЕДЕЛЬНЫЕ  
ДЛЯ ГЛУБИН И ВЫСОТ УСТУПОВ**

**ДОПУСКИ**

**ГОСТ 2534—67**

**Издание официальное**

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР**

**Москва**

**КАЛИБРЫ ПРЕДЕЛЬНЫЕ  
ДЛЯ ГЛУБИН И ВЫСОТ УСТУПОВ****Допуски**Height and depth limit gauges.  
Tolerances**ГОСТ  
2534—67**Взамен  
ГОСТ 2534—44

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 30 ноября 1967 г. Срок введения установлен

с 01.01.70**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на предельные калибры для контроля глубин и высот уступов размерами от 1 до 500 мм с допусками 4—9-го классов точности.

**1. НАИМЕНОВАНИЯ И ОБОЗНАЧЕНИЯ КАЛИБРОВ**

1.1. Калибры, применяемые для проверки правильности размеров изделий в процессе их изготовления, называются рабочими калибрами.

1.2. Калибры, применяемые для проверки правильности размеров изделий представителями заказчика, называются приемными калибрами.

*Примечание.* Размеры сторон рабочих калибров, как при изготовлении, так и в эксплуатации, должны проверяться универсальными средствами измерения.

1.3. Устанавливаются следующие обозначения сторон калибров:  
Б — сторона рабочего калибра для наибольшего предельного размера изделия;

М — сторона рабочего калибра для наименьшего предельного размера изделия;

П—Б — сторона приемного калибра для наибольшего предельного размера изделия;

П—М — сторона приемного калибра для наименьшего предельного размера изделия.

1.4. Предельные отклонения сторон калибров отсчитываются:  
Б, П—Б — от наибольшего предельного размера изделия;  
М, П—М — от наименьшего предельного размера изделия.

1.5. В случаях обязательной приемки представителем заказчика изделий по предельным калибрам сомнения в отношении правильности размеров изделий должны разрешаться проверкой калибрами П—Б с размерами, близкими к границе верхнего предельного отклонения, и П—М с размерами, близкими к границе нижнего предельного отклонения по табл. 13.

## 2. РАСПОЛОЖЕНИЕ ПОЛЕЙ ДОПУСКОВ КАЛИБРОВ

2.1. Расположение полей допусков калибров относительно границ полей допусков изделий показано на схемах.

Схемы являются только поясняющей иллюстрацией к таблицам допусков и предельных отклонений размеров калибров для глубин и высот уступов.

2.2. Примеры выбора схемы и расчета калибров приведены в приложении к настоящему стандарту.

### Схемы расположения полей допусков калибров

#### Схема 1

Размеры сторон  
Б и М при износе  
уменьшаются

#### Схема 2

Размеры сторон  
Б и М при износе  
увеличиваются

#### Схема 3

Размеры сторон  
Б при износе  
уменьшаются, а М  
увеличиваются



## 3. ДОПУСКИ НА КАЛИБРЫ 4—9-го КЛАССОВ ТОЧНОСТИ

3.1. Предельные отклонения калибров не должны выходить за пределы, установленные в табл. 1—13.



Таблица 1

## Рабочие калибры для изделий 4-го класса точности (по схеме 1)

Интервалы номинальных размеров, мм	Допуск изготовления, мкм	Сторона Б			Сторона М		
		Предельные отклонения, мкм					
		Новые		Изно- шен- ные	Новые		Изно- шен- ные
		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.	
От 1 до 3	4	0	-4	-12	+12	+8	0
Св. 3 » 6	5	0	-5	-14	+14	+9	0
» 6 » 10	6	0	-6	-17	+17	+11	0
» 10 » 18	8	0	-8	-20	+20	+12	0
» 18 » 30	9	0	-9	-23	+23	+14	0
» 30 » 50	11	0	-11	-27	+27	+16	0
» 50 » 80	13	0	-13	-31	+31	+18	0
» 80 » 120	15	0	-15	-35	+35	+20	0
» 120 » 180	18	0	-18	-41	+41	+23	0
» 180 » 260	20	0	-20	-50	+50	+30	0
» 260 » 360	23	0	-23	-56	+56	+33	0
» 360 » 500	27	0	-27	-68	+68	+41	0

Таблица 2

## Рабочие калибры для изделий 5-го класса точности (по схеме 1)

Интервалы номинальных размеров, мм	Допуск изготовления, мкм	Сторона Б			Сторона М		
		Предельные отклонения, мкм					
		Новые		Изно- шен- ные	Новые		Изно- шен- ные
		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.	
От 1 до 3	6	0	-6	-21	+21	+15	0
Св. 3 » 6	8	0	-8	-26	+26	+18	0
» 6 » 10	9	0	-9	-29	+29	+20	0
» 10 » 18	11	0	-11	-34	+34	+23	0
» 18 » 30	13	0	-13	-38	+38	+25	0
» 30 » 50	16	0	-16	-45	+45	+29	0
» 50 » 80	19	0	-19	-52	+52	+33	0
» 80 » 120	22	0	-22	-58	+58	+36	0
» 120 » 180	25	0	-25	-65	+65	+40	0
» 180 » 260	29	0	-29	-86	+86	+57	0
» 260 » 360	32	0	-32	-96	+96	+64	0
» 360 » 500	40	0	-40	-118	+118	+78	0

Таблица 3

## Рабочие калибры для изделий 7-го класса точности (по схеме 1)

Интервалы номинальных размеров, мм	Допуск изготовления, мкм	Сторона Б			Сторона М		
		Предельные отклонения, мкм					
		Новые		Изно- шен- ные	Новые		Изно- шен- ные
верхн.	нижн.	верхн.	нижн.				
От 1 до 3	10	0	-10	-25	+25	+15	0
Св. 3 » 6	12	0	-12	-30	+30	+18	0
» 6 » 10	15	0	-15	-35	+35	+20	0
» 10 » 18	18	0	-18	-41	+41	+23	0
» 18 » 30	21	0	-21	-46	+46	+25	0
» 30 » 50	25	0	-25	-54	+54	+29	0
» 50 » 80	30	0	-30	-63	+63	+33	0
» 80 » 120	35	0	-35	-71	+71	+36	0
» 120 » 180	40	0	-40	-80	+80	+40	0
» 180 » 260	46	0	-46	-123	+123	+77	0
» 260 » 360	52	0	-52	-136	+136	+84	0
» 360 » 500	63	0	-63	-176	+176	+113	0

Таблица 4

## Рабочие калибры для изделий 8-го и 9-го классов точности (по схеме 1)

Интервалы номинальных размеров, мм	Допуск изготовления, мкм	Сторона Б			Сторона М		
		Предельные отклонения, мкм					
		Новые		Изно- шен- ные	Новые		Изно- шен- ные
верхн.	нижн.	верхн.	нижн.				
От 1 до 3	10	0	-10	-45	+45	+35	0
Св. 3 » 6	12	0	-12	-54	+54	+42	0
» 6 » 10	15	0	-15	-63	+63	+48	0
» 10 » 18	18	0	-18	-73	+73	+55	0
» 18 » 30	21	0	-21	-82	+82	+61	0
» 30 » 50	25	0	-25	-92	+92	+67	0
» 50 » 80	30	0	-30	-105	+105	+75	0
» 80 » 120	35	0	-35	-117	+117	+82	0
» 120 » 180	40	0	-40	-130	+130	+90	0
» 180 » 260	46	0	-46	-193	+193	+147	0
» 260 » 360	52	0	-52	-216	+216	+164	0
» 360 » 500	63	0	-63	-271	+271	+208	0

Таблица 5

## Рабочие калибры для изделий 4-го класса точности (по схеме 2)

Интервалы номинальных размеров, мм	Допуск изготовления, мкм	Сторона Б		Сторона М			
		Предельные отклонения, мкм					
		Новые		Изно- шен- ные	Новые		Изно- шен- ные
верхн.	нижн.	верхн.	нижн.				
От 1 до 3	4	-8	-12	0	+4	0	+12
Св. 3 » 6	5	-9	-14	0	+5	0	+14
» 6 » 10	6	-11	-17	0	+6	0	+17
» 10 » 18	8	-12	-20	0	+8	0	+20
» 18 » 30	9	-14	-23	0	+9	0	+23
» 30 » 50	11	-16	-27	0	+11	0	+27
» 50 » 80	13	-18	-31	0	+13	0	+31
» 80 » 120	15	-20	-35	0	+15	0	+35
» 120 » 180	18	-23	-41	0	+18	0	+41
» 180 » 260	20	-30	-50	0	+20	0	+50
» 260 » 360	23	-33	-56	0	+23	0	+56
» 360 » 500	27	-41	-68	0	+27	0	+68

Таблица 6

## Рабочие калибры для изделий 5-го класса точности (по схеме 2)

Интервалы номинальных размеров, мм	Допуск изготовления, мкм	Сторона Б		Сторона М			
		Предельные отклонения, мкм					
		Новые		Изно- шен- ные	Новые		Изно- шен- ные
верхн.	нижн.	верхн.	нижн.				
От 1 до 3	6	-15	-21	0	+6	0	+21
Св. 3 » 6	8	-18	-26	0	+8	0	+26
» 6 » 10	9	-20	-29	0	+9	0	+29
» 10 » 18	11	-23	-34	0	+11	0	+34
» 18 » 30	13	-25	-38	0	+13	0	+38
» 30 » 50	16	-29	-45	0	+16	0	+45
» 50 » 80	19	-33	-52	0	+19	0	+52
» 80 » 120	22	-36	-58	0	+22	0	+58
» 120 » 180	25	-40	-65	0	+25	0	+65
» 180 » 260	29	-57	-86	0	+29	0	+86
» 260 » 360	32	-64	-96	0	+32	0	+96
» 360 » 500	40	-78	-118	0	+40	0	+118



Таблица 7

## Рабочие калибры для изделий 7-го класса точности (по схеме 2)

Интервалы номинальных размеров, мм	Допуск изготовления, мкм	Сторона Б			Сторона М		
		Предельные отклонения, мкм					
		Новые		Изно- шен- ные	Новые		Изно- шен- ные
верхн.	нижн.	верхн.	нижн.				
От 1 до 3	10	-15	-25	0	+10	0	+25
Св. 3 » 6	12	-18	-30	0	+12	0	+30
» 6 » 10	15	-20	-35	0	+15	0	+35
» 10 » 18	18	-23	-41	0	+18	0	+41
» 18 » 30	21	-25	-46	0	+21	0	+46
» 30 » 50	25	-29	-54	0	+25	0	+54
» 50 » 80	30	-33	-63	0	+30	0	+63
» 80 » 120	35	-36	-71	0	+35	0	+71
» 120 » 180	40	-40	-80	0	+40	0	+80
» 180 » 260	46	-77	-123	0	+46	0	+123
» 260 » 360	52	-84	-136	0	+52	0	+136
» 360 » 500	63	-113	-176	0	+63	0	+176

Таблица 8

## Рабочие калибры для изделий 8-го и 9-го классов точности (по схеме 2)

Интервалы номинальных размеров, мм	Допуск изготовления, мкм	Сторона Б			Сторона М		
		Предельные отклонения, мкм					
		Новые		Изно- шен- ные	Новые		Изно- шен- ные
верхн.	нижн.	верхн.	нижн.				
От 1 до 3	10	-35	-45	0	+10	0	+45
Св. 3 » 6	12	-42	-54	0	+12	0	+54
» 6 » 10	15	-48	-63	0	+15	0	+63
» 10 » 18	18	-55	-73	0	+18	0	+73
» 18 » 30	21	-61	-82	0	+21	0	+82
» 30 » 50	25	-67	-92	0	+25	0	+92
» 50 » 80	30	-75	-105	0	+30	0	+105
» 80 » 120	35	-82	-117	0	+35	0	+117
» 120 » 180	40	-90	-130	0	+40	0	+130
» 180 » 260	46	-147	-193	0	+46	0	+193
» 260 » 360	52	-164	-216	0	+52	0	+216
» 360 » 500	63	-208	-271	0	+63	0	+271

Таблица 9

## Рабочие калибры для изделий 4-го класса точности (по схеме 3)

Интервалы номинальных размеров, мм	Допуск изготовления, мкм	Сторона Б			Сторона М		
		Предельные отклонения, мкм					
		Новые		Изно- шен- ные	Новые		Изно- шен- ные
верхн.	нижн.	верхн.	нижн.				
От 1 до 3	4	0	-4	-12	+4	0	+12
Св. 3 » 6	5	0	-5	-14	+5	0	+14
» 6 » 10	6	0	-6	-17	+6	0	+17
» 10 » 18	8	0	-8	-20	+8	0	+20
» 18 » 30	9	0	-9	-23	+9	0	+23
» 30 » 50	11	0	-11	-27	+11	0	+27
» 50 » 80	13	0	-13	-31	+13	0	+31
» 80 » 120	15	0	-15	-35	+15	0	+35
» 120 » 180	18	0	-18	-41	+18	0	+41
» 180 » 260	20	0	-20	-50	+20	0	+50
» 260 » 360	23	0	-23	-56	+23	0	+56
» 360 » 500	27	0	-27	-68	+27	0	+68

Таблица 10

## Рабочие калибры для изделий 5-го класса точности (по схеме 3)

Интервалы номинальных размеров, мм	Допуск изготовления, мкм	Сторона Б			Сторона М		
		Предельные отклонения, мкм					
		Новые		Изно- шен- ные	Новые		Изно- шен- ные
верхн.	нижн.	верхн.	нижн.				
От 1 до 3	6	0	-6	-21	+6	0	+21
Св. 3 » 6	8	0	-8	-26	+8	0	+26
» 6 » 10	9	0	-9	-29	+9	0	+29
» 10 » 18	11	0	-11	-34	+11	0	+34
» 18 » 30	13	0	-13	-38	+13	0	+38
» 30 » 50	16	0	-16	-45	+16	0	+45
» 50 » 80	19	0	-19	-52	+19	0	+52
» 80 » 120	22	0	-22	-58	+22	0	+58
» 120 » 180	25	0	-25	-65	+25	0	+65
» 180 » 260	29	0	-29	-86	+29	0	+86
» 260 » 360	32	0	-32	-96	+32	0	+96
» 360 » 500	40	0	-40	-118	+40	0	+118



Рабочие калибры для изделий 7-го класса точности (по схеме 3)

Интервалы номинальных размеров, мм	Допуск изготовления, мкм	Сторона Б			Сторона М		
		Предельные отклонения, мкм					
		Новые		Изно- шен- ные	Новые		Изно- шен- ные
верхн.	нижн.	верхн.	нижн.				
От 1 до 3	10	0	—10	—25	+10	0	+25
Св. 3 » 6	12	0	—12	—30	+12	0	+30
» 6 » 10	15	0	—15	—35	+15	0	+35
» 10 » 18	18	0	—18	—41	+18	0	+41
» 18 » 30	21	0	—21	—46	+21	0	+46
» 30 » 50	25	0	—25	—54	+25	0	+54
» 50 » 80	30	0	—30	—63	+30	0	+63
» 80 » 120	35	0	—35	—71	+35	0	+71
» 120 » 180	40	0	—40	—80	+40	0	+80
» 180 » 260	46	0	—46	—123	+46	0	+123
» 260 » 360	52	0	—52	—136	+52	0	+136
» 360 » 500	63	0	—63	—176	+63	0	+176

Таблица 12

Рабочие калибры для изделий 8-го и 9-го классов точности (по схеме 3)

Интервалы номинальных размеров, мм	Допуск изготовления, мкм	Сторона Б			Сторона М		
		Предельные отклонения, мкм					
		Новые		Изно- шен- ные	Новые		Изно- шен- ные
верхн.	нижн.	верхн.	нижн.				
От 1 до 3	10	0	—10	—45	+10	0	+45
Св. 3 » 6	12	0	—12	—54	+12	0	+54
» 6 » 10	15	0	—15	—63	+15	0	+63
» 10 » 18	18	0	—18	—73	+18	0	+73
» 18 » 30	21	0	—21	—82	+21	0	+82
» 30 » 50	25	0	—25	—92	+25	0	+92
» 50 » 80	30	0	—30	—105	+30	0	+105
» 80 » 120	35	0	—35	—117	+35	0	+117
» 120 » 180	40	0	—40	—130	+40	0	+130
» 180 » 260	46	0	—46	—193	+46	0	+193
» 260 » 360	52	0	—52	—216	+52	0	+216
» 360 » 500	63	0	—63	—271	+63	0	+271

## Приемные калибры для изделий 4—9-го классов точности

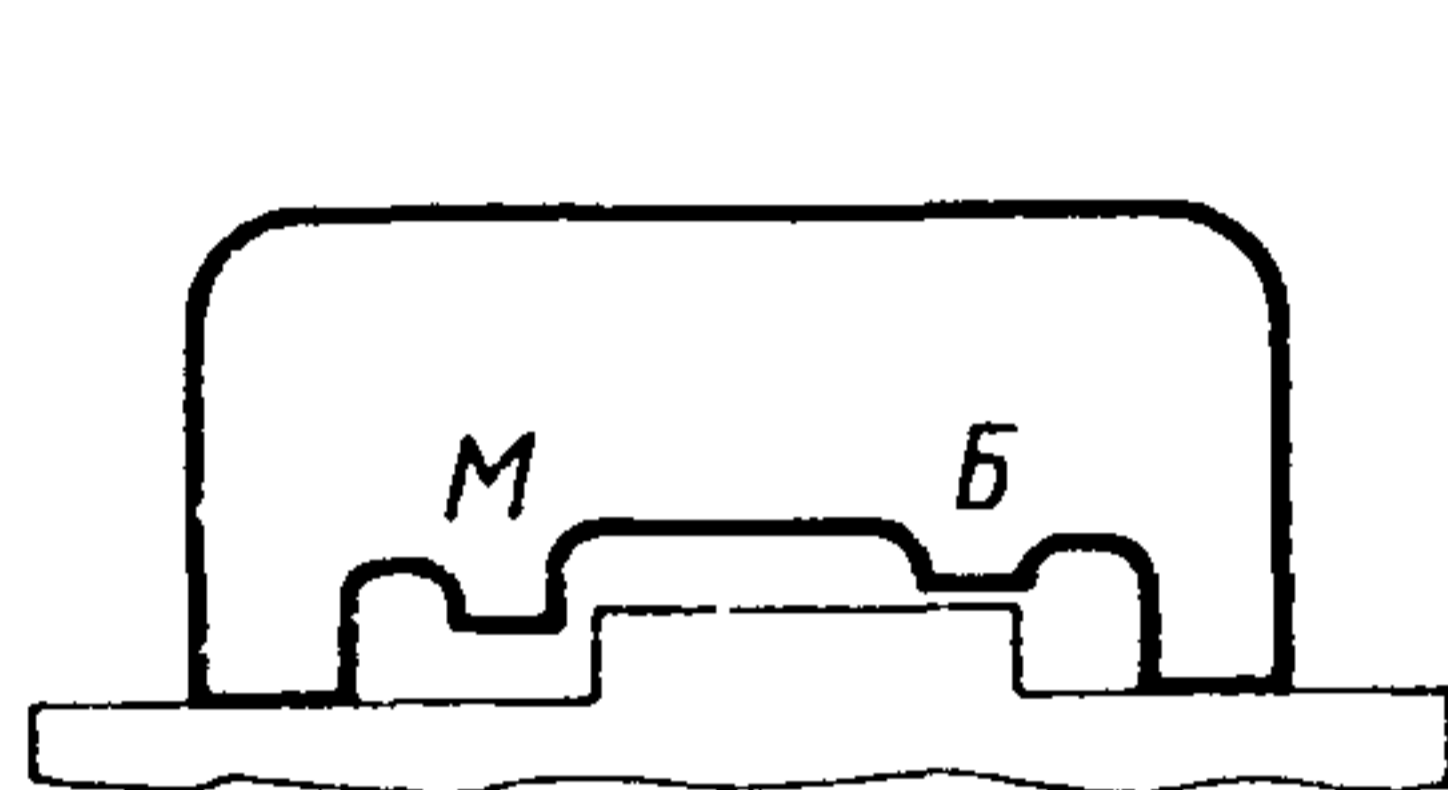
Интервалы номинальных размеров, мм	4-й класс					5-й класс					7—9-й классы				
	Допуск из- готовления, мкм	Сторона П—Б		Сторона П—М		Допуск из- готовления, мкм	Сторона П—Б		Сторона П—М		Допуск из- готовления, мкм	Сторона П—Б		Сторона П—М	
		Предельные отклонения, мкм					Предельные отклонения, мкм					Предельные отклонения, мкм			
		верхн.	нижн.	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.	верхн.	нижн.
От 1 до 3	4	0	—4	+4	0	6	0	—6	+6	0	10	0	—10	+10	0
Св. 3 » 6	5	0	—5	+5	0	8	0	—8	+8	0	12	0	—12	+12	0
» 6 » 10	6	0	—6	+6	0	9	0	—9	+9	0	15	0	—15	+15	0
» 10 » 18	8	0	—8	+8	0	11	0	—11	+11	0	18	0	—18	+18	0
» 18 » 30	9	0	—9	+9	0	13	0	—13	+13	0	21	0	—21	+21	0
» 30 » 50	11	0	—11	+11	0	16	0	—16	+16	0	25	0	—25	+25	0
» 50 » 80	13	0	—13	+13	0	19	0	—19	+19	0	30	0	—30	+30	0
» 80 » 120	15	0	—15	+15	0	22	0	—22	+22	0	35	0	—35	+35	0
» 120 » 180	18	0	—18	+18	0	25	0	—25	+25	0	40	0	—40	+40	0
» 180 » 260	20	0	—20	+20	0	29	0	—29	+29	0	46	0	—46	+46	0
» 260 » 360	23	0	—23	+23	0	32	0	—32	+32	0	52	0	—52	+52	0
» 360 » 500	27	0	—27	+27	0	40	0	—40	+40	0	63	0	—63	+63	0

## ПРИМЕРЫ РАСЧЕТОВ КАЛИБРОВ

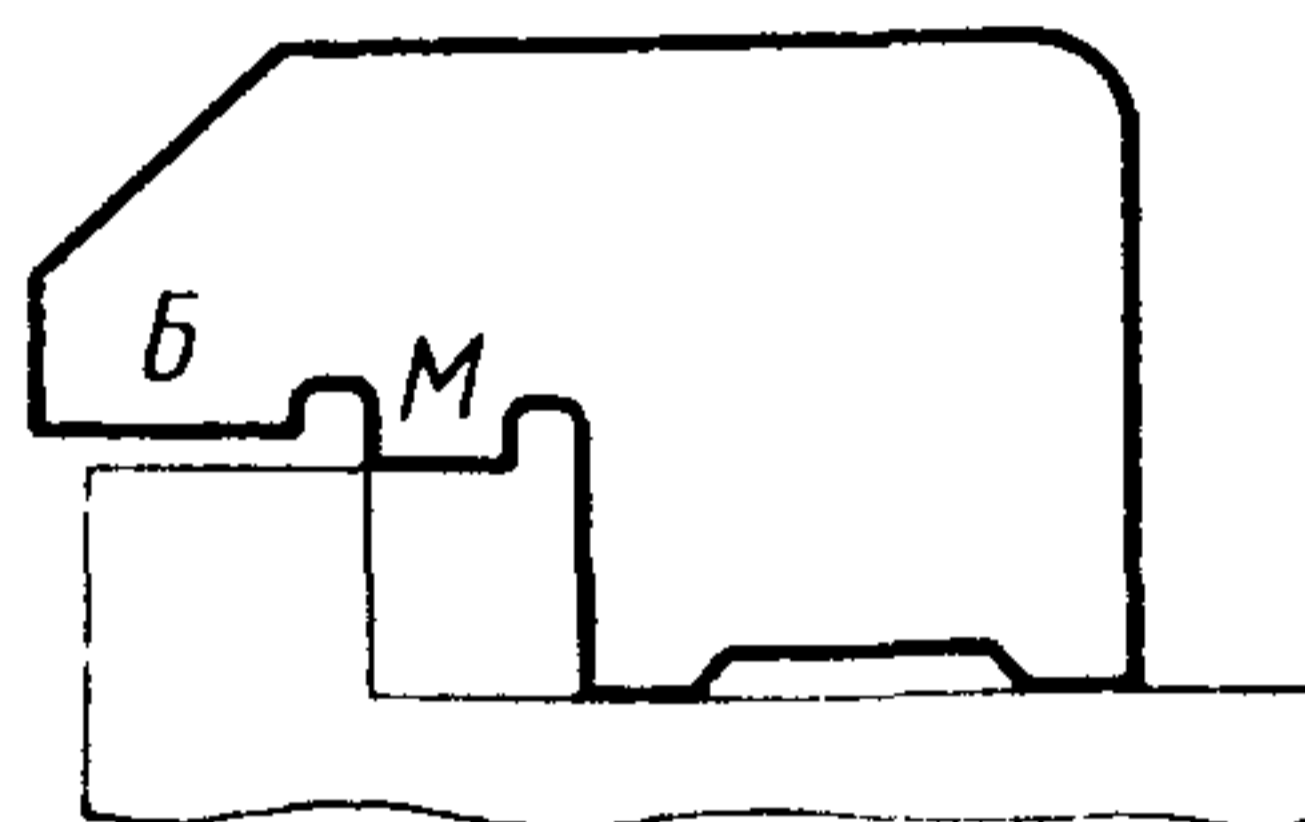
Схема 1 (размеры сторон  $B$  и  $M$  при износе уменьшаются)

Пример расчета калибров

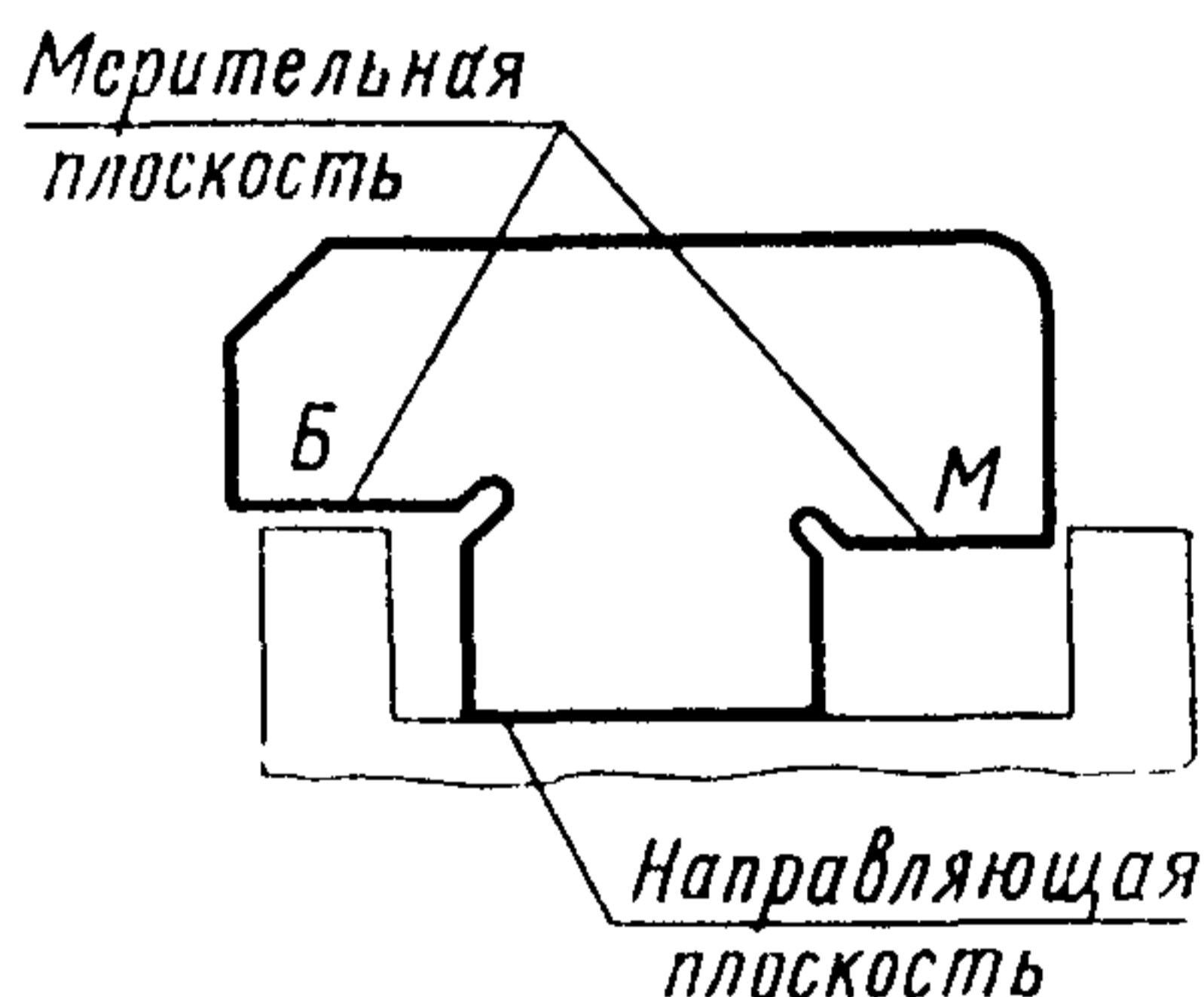
Подсчитать предельные размеры для калибров (черт. 1—3) номинальным размером 50 мм. Отклонение изделия  $C_4 = B_4$  номинальным размером 50 мм по ГОСТ 1014:



Черт. 1



Черт. 2



Черт. 3

верхнее 0; нижнее — 0,170 мм.

Наибольший предельный размер—50 мм.

Наименьший предельный размер—49,830 мм.

Предельные размеры сторон рабочих калибров (см. табл. 1):

$$B_{\text{наиб}} 50 - 0,000 = 50,000 \text{ мм};$$

$$B_{\text{наим}} 50 - 0,011 = 49,989 \text{ мм}.$$

Наименьший размер изношенной стороны  $B$  рабочего калибра при полном износе:

$$50 - 0,027 = 49,973 \text{ мм};$$

$$M_{\text{наиб}} 49,830 + 0,027 = 49,857 \text{ мм};$$

$$M_{\text{наим}} 49,830 + 0,016 = 49,846 \text{ мм}.$$



Наименьший размер изношенной стороны  $M$  рабочего калибра при полном износе:

$$49,830 + 0,000 = 49,830 \text{ мм.}$$

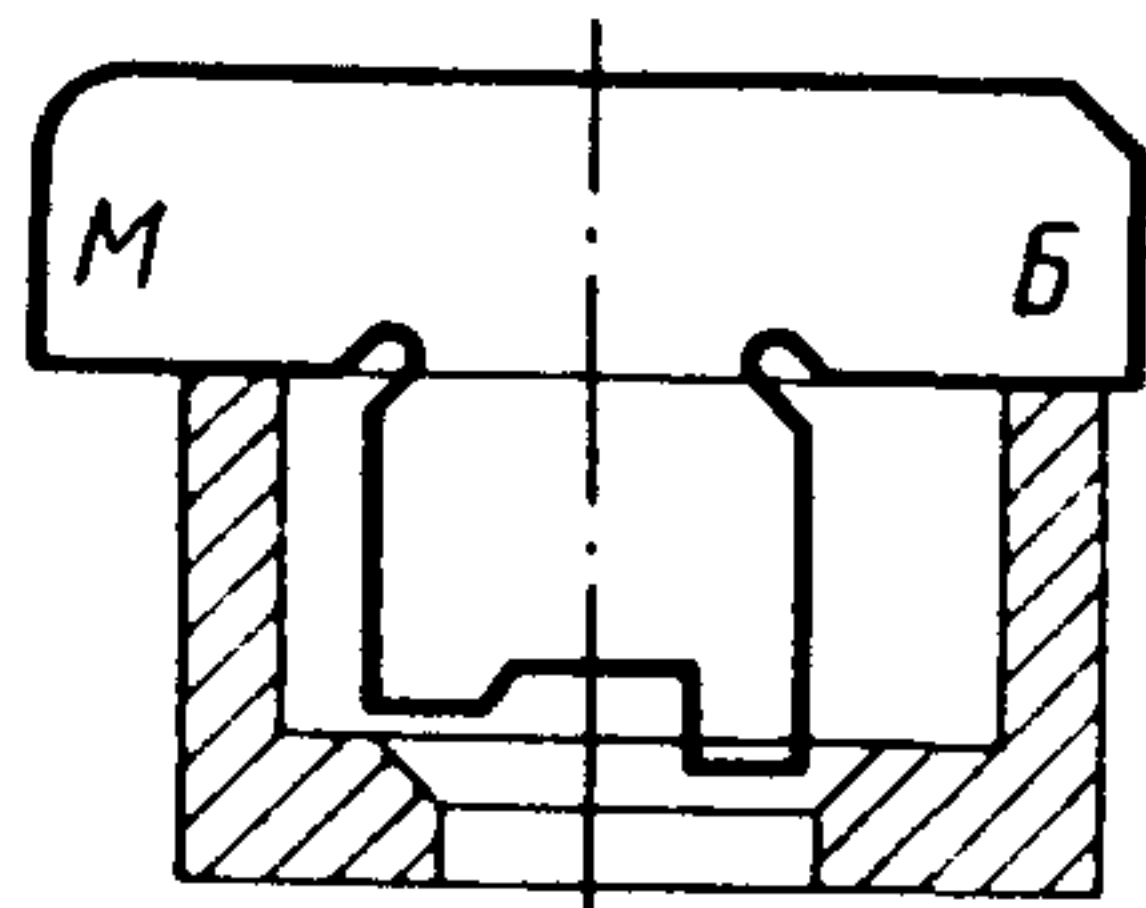
Предельные размеры сторон приемных калибров (см. табл. 13):

$$\begin{aligned} P-B_{\text{наиб}} & 50 \text{ мм;} \\ P-B_{\text{наим}} & 50 - 0,011 = 49,989 \text{ мм;} \\ P-M_{\text{наиб}} & 49,830 + 0,011 = 49,841 \text{ мм;} \\ P-M_{\text{наим}} & 49,830 \text{ мм.} \end{aligned}$$

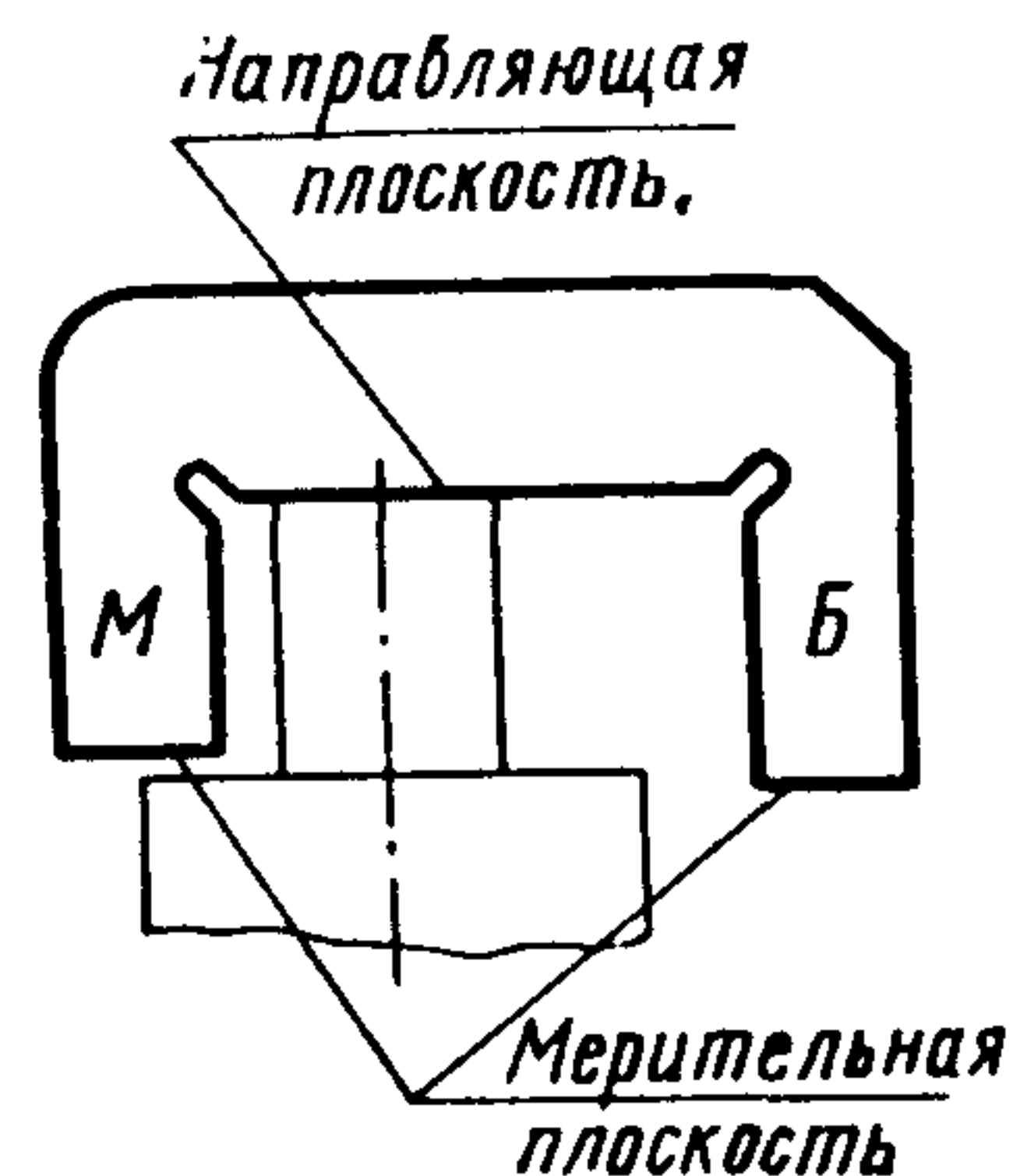
### Схема 2 [размеры сторон $B$ и $M$ при износе увеличиваются]

Пример расчета калибров

Подсчитать предельные размеры калибров (черт. 4, 5) номинальным размером 50 мм. Отклонение изделия  $A_4$  номинальным размером 50 мм по ОСТ 1014:



Черт. 4



Черт. 5

нижнее 0; верхнее + 0,170 мм.

Наименьший предельный размер—50 мм.

Наибольший предельный размер—50,170 мм.

Предельные размеры сторон рабочих калибров (см. табл. 5):

$$\begin{aligned} B_{\text{наиб}} & 50,170 - 0,016 = 50,154 \text{ мм;} \\ B_{\text{наим}} & 50,170 - 0,027 = 50,143 \text{ мм.} \end{aligned}$$

Наименьший размер изношенной стороны  $B$  рабочего калибра при полном износе:

$$\begin{aligned} 50,170 - 0,000 & = 50,170 \text{ мм;} \\ M_{\text{наиб}} & 50 + 0,011 = 50,011 \text{ мм;} \\ M_{\text{наим}} & 50 + 0,000 = 50 \text{ мм.} \end{aligned}$$

Наименьший размер изношенной стороны  $M$  рабочего калибра при полном износе:

$$50 + 0,027 = 50,027 \text{ мм.}$$

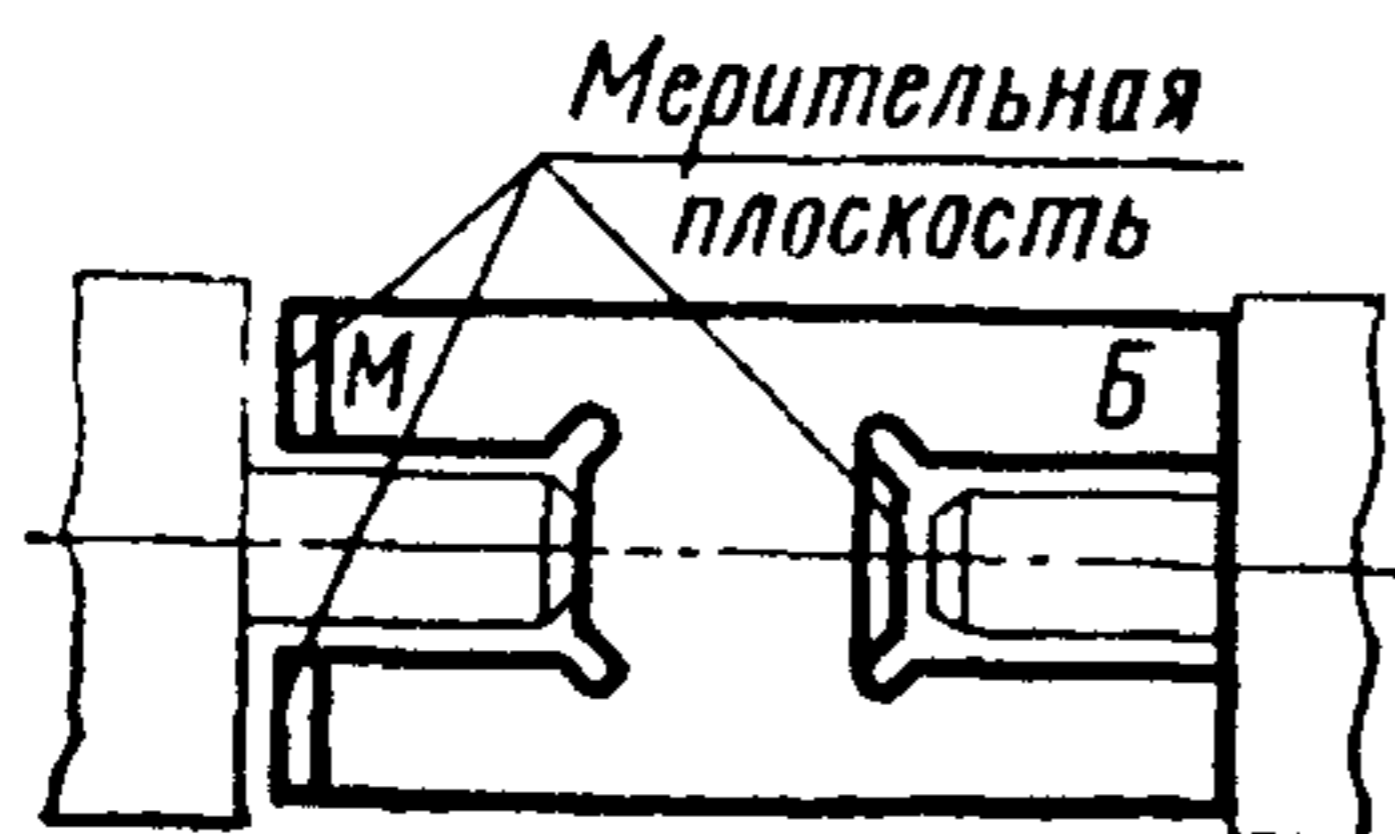
Предельные размеры сторон приемных калибров (см. табл. 13):

$$\begin{aligned} P-B_{\text{наиб}} & 50,170 \text{ мм;} \\ P-B_{\text{наим}} & 50,170 - 0,011 = 50,159 \text{ мм;} \\ P-M_{\text{наиб}} & 50 + 0,011 = 50,011 \text{ мм;} \\ P-M_{\text{наим}} & 50 \text{ мм.} \end{aligned}$$

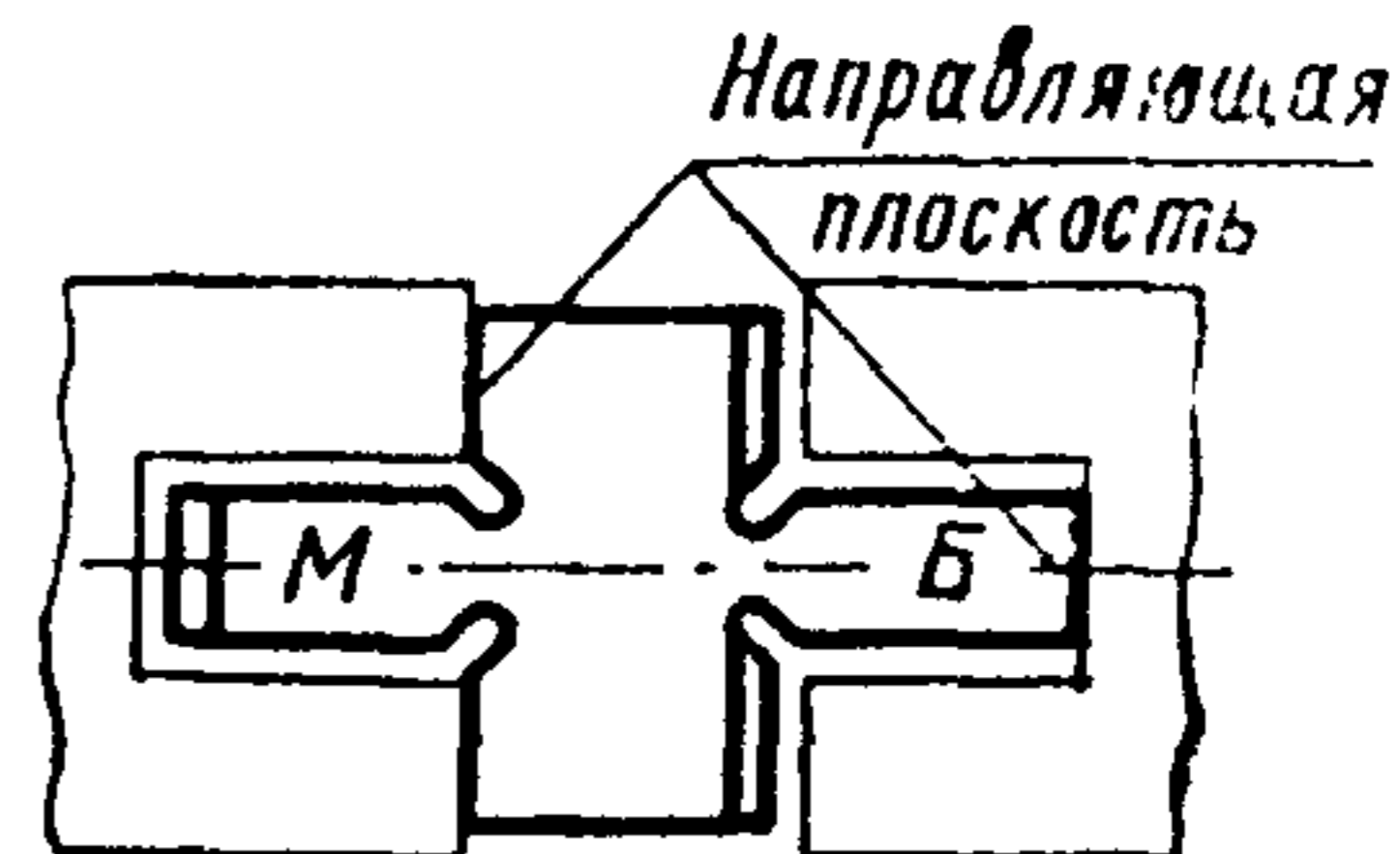
**Схема 3 (размеры сторон *Б* при износе уменьшаются, а стороны *М* увеличиваются)**

Пример расчета калибров

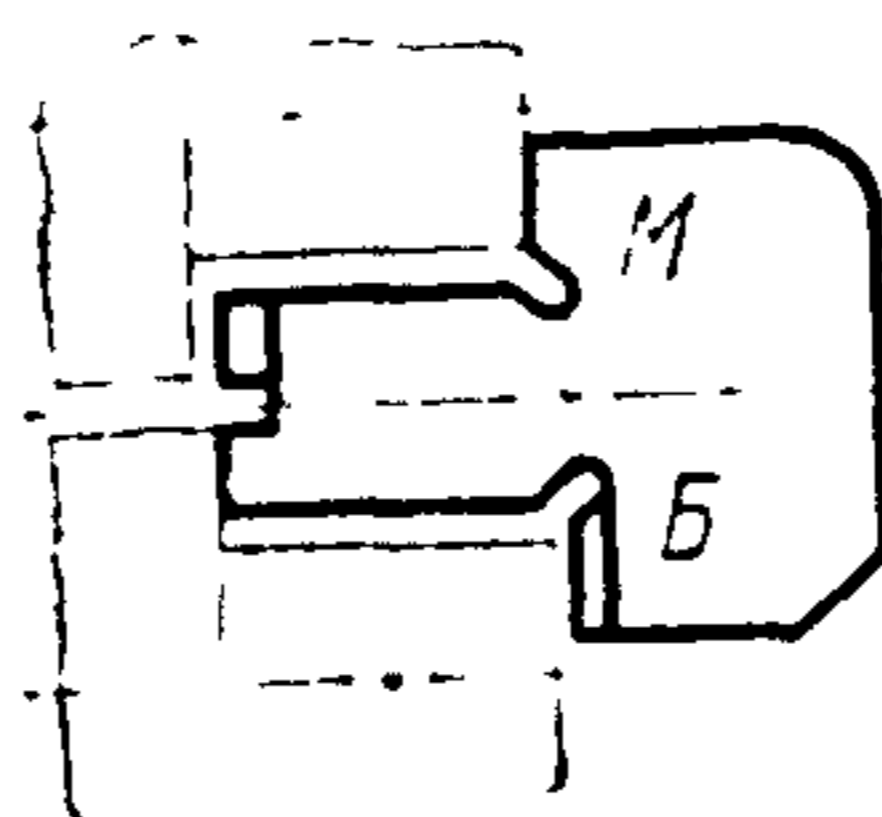
Подсчитать предельные размеры для калибров (черт. 6—8) номинальным размером 50 мм. Отклонение изделия номинальным размером 50 мм (симметрично расположенным полем допуска):



Черт. 6



Черт. 7



Черт. 8

верхнее +0,085 мм; нижнее -0,085 мм.

Наибольший предельный размер—50,085 мм.

Наименьший предельный размер—49,915 мм.

Предельные размеры сторон рабочих калибров (см. табл. 9):

$$B_{\text{наиб}} 50,085 - 0,000 = 50,085 \text{ мм};$$

$$B_{\text{наим}} 50,085 - 0,011 = 50,074 \text{ мм}.$$

Наименьший размер изношенной стороны *Б* рабочего калибра при полном износе:

$$50,085 - 0,027 = 50,058 \text{ мм};$$

$$M_{\text{наиб}} 49,915 + 0,011 = 49,926 \text{ мм};$$

$$M_{\text{наим}} 49,915 + 0,000 = 49,915 \text{ мм}.$$

Наибольший размер изношенной стороны *М* рабочего калибра при полном износе:

$$49,915 + 0,027 = 49,942 \text{ мм}.$$

Предельные размеры сторон приемных калибров (см. табл. 13):

$$П-Б_{\text{наиб}} 50,085 \text{ мм};$$

$$П-Б_{\text{наим}} 50,085 - 0,011 = 50,074 \text{ мм};$$

$$П-М_{\text{наиб}} 49,915 + 0,011 = 49,926 \text{ мм};$$

$$П-М_{\text{наим}} 49,915 \text{ мм}.$$