



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

ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ ПРИЕМНЫЕ ДЛЯ ВАЛОВ
И ОТВЕРСТИЙ 1-го КЛАССА ТОЧНОСТИОСТ
1207*

Допуски

Утвержден Всесоюзным комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны
19 февраля 1932 г. Срок введения установлен

с 15.03.56

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Таблица 1

Приемные калибры для валов, кроме X_1

Номинальные диаметры в мм	Размеры в мкм (1 мкм = $1\mu = 0,001$ мм)					
	Проходная сторона			Непроходная сторона		
	Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск
	верхнее	нижнее		верхнее	нижнее	
От 1 до 3	+2	+0,5	1,5	+0,5	-1	1,5
Св. 3 „ 6	+2,5	+0,5	2	+1	-1	2
„ 6 „ 10	+2,5	+0,5	2	+1	-1	2
„ 10 „ 18	+3	+1	2	+1	-1	2
„ 18 „ 30	+3,5	+1,5	2	+1	-1	2
„ 30 „ 50	+4,5	+1,5	3	+1,5	-1,5	3
„ 50 „ 80	+4,5	+1,5	3	+1,5	-1,5	3
„ 80 „ 120	+6	+2	4	+2	-2	4
„ 120 „ 180	+7	+2	5	+2,5	-2,5	5
„ 180 „ 260	+9	+2	7	+3,5	-3,5	7
„ 260 „ 360	+10	+2	8	+4	-4	8
„ 360 „ 500	+13	+3	10	+5	-5	10

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

Таблица 2

Приемные калибры для отверстий, кроме X_1

Номинальные диаметры в мм	Размеры в мкм (1 мкм = $1\mu = 0,001$ мм)					
	Проходная сторона			Непроходная сторона		
	Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск
	верхнее	нижнее		верхнее	нижнее	
От 1 до 3	-0,5	-2	1,5	+1	-0,5	1,5

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Номинальные диаметры в мм	Размеры в мкм (1 мкм = 1μ = 0,001 мм)					
	Проходная сторона			Непроходная сторона		
	Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск
	верхнее	нижнее		верхнее	нижнее	
Св. 3 до 6	-0,5	-2,5	2	+1	-1	2
„ 6 „ 10	-0,5	-2,5	2	+1	-1	2
„ 10 „ 18	-1	-3	2	+1	-1	2
„ 18 „ 30	-1	-3	2	+1	-1	2
„ 30 „ 50	-1,5	-4,5	3	+1,5	-1,5	3
„ 50 „ 80	-1,5	-4,5	3	+1,5	-1,5	3
„ 80 „ 120	-2	-6	4	+2	-2	4
„ 120 „ 180	-2	-7	5	+2,5	-2,5	5
„ 180 „ 260	-2	-9	7	+3,6	-3,5	7
„ 260 „ 360	-2	-10	8	+4	-4	8
„ 360 „ 500	-3	-13	10	+5	-5	10

Таблица 3

Приемные калибры для валов X_1

Номинальные диаметры в мм	Размеры в мкм (1 мкм = 1μ = 0,001 мм)					
	Проходная сторона			Непроходная сторона		
	Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск
	верхнее	нижнее		верхнее	нижнее	
От 1 до 3	+2,5	+0,5	2	+1	-1	2
Св. 3 „ 6	+4	+1	3	+1,5	-1,5	3
„ 6 „ 10	+4,5	+1,5	3	+1,5	-1,5	3
„ 10 „ 18	+4	+1	3	+1,5	-1,5	3
„ 18 „ 30	+6	+2	4	+2	-2	4
„ 30 „ 50	+5,5	+1,5	4	+2	-2	4
„ 50 „ 80	+6,5	+1,5	5	+2,5	-2,5	5
„ 80 „ 120	+8	+2	6	+3	-3	6
„ 120 „ 180	+9,5	+2,5	7	+3,5	-3,5	7
„ 180 „ 260	+12	+3	9	+4,5	-4,5	9
„ 260 „ 360	+15,5	+4,5	11	+5,5	-5,5	11
„ 360 „ 500	+19	+6	13	+6,5	-6,5	13

Приемные калибры для отверстий H_1

Номинальные диаметры в мм	Размеры в мкм (1 мкм = 1μ = 0,001 мм)					
	Проходная сторона			Непроходная сторона		
	Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск
	верхнее	нижнее		верхнее	нижнее	
От 1 до 3	-0,5	-2,5	2	+1	-1	2
Св. 3 „ 6	-1	-4	3	+1,5	-1,5	3
„ 6 „ 10	-1,5	-4,5	3	+1,5	-1,5	3
„ 10 „ 18	-1	-4	3	+1,5	-1,5	3
„ 18 „ 30	-2	-6	4	+2	-2	4
„ 30 „ 50	-1,5	-5,5	4	+2	-2	4
„ 50 „ 80	-1,5	-6,5	5	+2,5	-2,5	5
„ 80 „ 120	-2	-8	6	+3	-3	6
„ 120 „ 180	-2,5	-9,5	7	+3,5	-3,5	7
„ 180 „ 260	-3	-12	9	+4,5	-4,5	9
„ 260 „ 360	-4,5	-15,5	11	+5,5	-5,5	11
„ 360 „ 500	-6	-19	13	+6,5	-6,5	13

(Введена дополнительно – „Информ. указатель стандартов” № 6 1958 г.).

Схема расположения полей допусков, обозначения и правила приемки – по ГОСТ 7660–55.

Отклонения отсчитываются:

П–ПР для валов – от наибольшего предельного размера вала по ОСТ НКМ 1011;

П–НЕ для валов – от наименьшего предельного размера вала по ОСТ НКМ 1011;

П–ПР для отверстий – от наименьшего предельного размера отверстия по ОСТ НКМ 1021;

П–НЕ для отверстий – от наибольшего предельного размера отверстия по ОСТ НКМ 1021.

П р и м е р. Отклонения для вала H_1 номинальный диаметр 60 мм по ОСТ НКМ 1011: верхн. + 16 мкм, нижн. + 3 мкм.

Р а з м е р ы: *П–ПР* наиб. $60 + 0,016 + 0,0045 = 60,0205$;

наим. $60 + 0,016 + 0,0015 = 60,0175$;

П–НЕ наиб. $60 + 0,003 + 0,0015 = 60,0045$;

наим. $60 + 0,003 - 0,0015 = 60,0015$

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. — отг. 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