

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 РАБОЧИЕ ДЛЯ ВАЛОВ
2 и 2а КЛАССОВ ТОЧНОСТИОСТ
1203*

Допуски

Утвержден Всесоюзным комитетом по стандартизации при Госплане Союза ССР 20 августа 1931 г. Срок введения установлен

с 15.03.56

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Для всех валов 2 и 2а классов точности, за исключением валов X, Л, Ш, ТХ, Пр_{2а} и X_{2а}.
2. Для валов X и Л.
3. Для валов Ш, ТХ, Пр_{2а} и X_{2а}.

Таблица 1

Номинальные диаметры в мм	Размеры в мкм (1 мкм = 1μ = 0,001 мм)								
	Допуск на неточность изготовления						Допуск на износ проходной стороны		
	Проходная сторона			Непроходная сторона			Предельное отклонение	Наим. гарантированный износ	Средне-е роляный износ
	Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск			
	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.				
От 1 до 3	-1	-3	2	+1	-1	2	+1,5	2,5	3,5
Св. 3 „ 6	-1	-4	3	+1,5	-1,5	3	+2	3	4,5
„ 6 „ 10	-0,5	-3,5	3	+1,5	-1,5	3	+2,5	3	4,5
„ 10 „ 18	-1	-4	3	+1,5	-1,5	3	+2	3	4,5
„ 18 „ 30	-1	-5	4	+2	-2	4	+3	4	6
„ 30 „ 50	-1,5	-5,5	4	+2	-2	4	+3	4,5	6,5
„ 50 „ 80	-1,5	-6,5	5	+2,5	-2,5	5	+3	4,5	7
„ 80 „ 120	-2	-8	6	+3	-3	6	+4	6	9
„ 120 „ 180	-2	-9	7	+3,5	-3,5	7	+5	7	10,5
„ 180 „ 260	-2	-11	9	+4,5	-4,5	9	+6	8	12,5
„ 260 „ 360	-2	-13	11	+5,5	-5,5	11	+8	10	15,5
„ 360 „ 500	-2	-15	13	+6,5	-6,5	13	+10	12	18,5

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Таблица 2

Номинальные диаметры в мм		Размеры в мкм (1 мкм = 1μ = 0,001 мм)								
		Допуск на неточность изготовления						Допуск на износ проходной стороны		
		Проходная сторона			Непроходная сторона					
		Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск	Предельное отклонение	Наим. гарантированный износ	Средне-вероятный износ
		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.				
От 1 до 3	Св. 3 "	0	-2	2	+1	-1	2	+3	3	4
6 "	10 "	-0,5	-3,5	3	+1,5	-1,5	3	+3,5	4	5,5
18 "	30 "	-1	-4	3	+1,5	-1,5	3	+3	4	5,5
50 "	80 "	-1,5	-4,5	3	+1,5	-1,5	3	+4	5,5	7
120 "	180 "	-2	-6	4	+2	-2	4	+4	6	8
260 "	360 "	-2,5	-6,5	4	+2	-2	4	+4	7,5	9,5
500 "		-3	-8	5	+2,5	-2,5	5	+4	8	10,5
		-3,5	-9,5	6	+3	-3	6	+6	9,5	12,5
		-3,5	-10,5	7	+3,5	-3,5	7	+7,5	11	14,5
		-4	-13	9	+4,5	-4,5	9	+8	12	16,5
		-4	-15	11	+5,5	-5,5	11	+10	14	19,5
		-4	-17	13	+6,5	-6,5	13	+12	16	22,5

Таблица 3

Номинальные диаметры в мм		Размеры в мкм (1 мкм = 1μ = 0,001 мм)								
		Допуск на неточность изготовления						Допуск на износ проходной стороны		
		Проходная сторона			Непроходная сторона					
		Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск	Предельное отклонение	Наим. гарантированный износ	Средне-вероятный износ
		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.				
От 1 до 3	Св. 3 "	0	-4	4	+2	-2	4	+3	3	5
6 "	10 "	-1	-5	4	+2	-2	4	+3	4	6
18 "	30 "	-1	-5	4	+2	-2	4	+3	4	6
50 "	80 "	-1,5	-6,5	5	+2,5	-2,5	5	+4	5,5	8
120 "	180 "	-2	-8	6	+3	-3	6	+4	6	9
260 "	360 "	-2,5	-9,5	7	+3,5	-3,5	7	+5	7,5	11
500 "		-3	-11	8	+4	-4	8	+5	8	12
		-3,5	-12,5	9	+4,5	-4,5	9	+6	9,5	14
		-3,5	-14,5	11	+5,5	-5,5	11	+7,5	11	16,5
		-4	-17	13	+6,5	-6,5	13	+8	12	18,5
		-4	-19	15	+7,5	-7,5	15	+10	14	21,5
		-4	-22	18	+9	-9	18	+12	16	25

Схема построения допусков на неточность изготовления и износ калибров — по ГОСТ 7660-55.

Условные обозначения: рабочий калибр — *P*, проходная сторона рабочего калибра (или проходной калибр) *P-ПР*, непроходная сторона рабочего калибра (или непроходной калибр) *P-НЕ*.

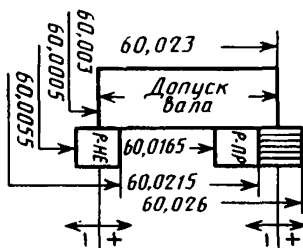
Примечание. Букву *P* при клеймении рабочих калибров можно не наносить.

Отклонения отсчитываются:

P-ПР для валов от верхнего отклонения вала по ОСТ 1012.

P-НЕ для валов от нижнего отклонения вала по ОСТ 1012.

Пример. Отклонения вала *H* ном. diam. 60 мм по ОСТ 1012: верхнее +23 мкм, нижнее +3 мкм.



Размеры:

P-ПР наиб. $60 + 0,023 - 0,0015 = 60,0215$;

наим. $60 + 0,023 - 0,0065 = 60,0165$.

P-НЕ наиб. $60 + 0,003 + 0,0025 = 60,0055$;

наим. $60 + 0,003 - 0,0025 = 60,0005$.

Наиб. размер изношенного калибра: $60 + 0,023 + 0,003 = 60,026$.

1-3. (Измененная редакция — „Информ. указатель стандартов” № 6 1958 г.).

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