ГОСТ 18358—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# КАЛИБРЫ-СКОБЫ СОСТАВНЫЕ ДЛЯ ДИАМЕТРОВ ОТ 1 ДО 6 мм

## РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 2—94

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

gost.e-ecolog.ru

## Предисловие

**1 РАЗРАБОТАН** Госстандартом России

**ВНЕСЕН** Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

**2 ПРИНЯТ** Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

**За принятие проголосовали:**

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|---|---|
| Республика Кыргызстан | Кыргызстандарт |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Республика Таджикистан | Таджикстандарт |
| Туркменистан | Туркменглавгосинспекция |
| Украина | Госстандарт Украины |

**3 ВЗАМЕН ГОСТ 18358—73, ГОСТ 18359—73**

© Издательство стандартов, 1995

**Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Технического секретариата Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации**

**Поправка к ГОСТ 18358—93 Калибры-скобы составные для диаметров от 1 до 6 мм. Размеры**

| В каком месте | Напечатано | Должно быть | | |
|---|---|---|---|---|
| Предисловие. Таблица согласования | — | Азербайджан | AZ | Азстандарт |

(ИУС № 11 2025 г.)

УДК 621.753:006.354 Группа Г28

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

# КАЛИБРЫ-СКОБЫ СОСТАВНЫЕ ДЛЯ ДИАМЕТРОВ ОТ 1 ДО 6 мм

**Размеры**

Plain snap-gauges for diameters from 1 to 6 mm. Dimensions

**ГОСТ 18358—93**

ОКП 39 3121

Дата введения 01.01.95

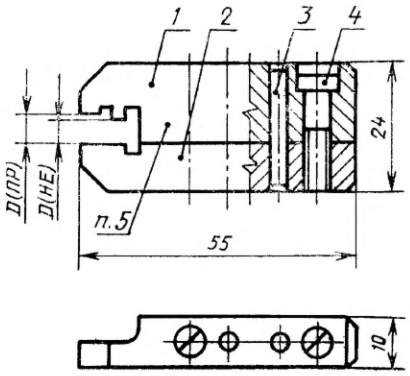
Настоящий стандарт распространяется на односторонние и двусторонние составные калибры-скобы для контроля валов диаметрами от 1 до 6 мм с допусками по ЕСДП 6-го и более грубых квалитетов и по системе ОСТ 2-го и более грубых классов точности.

Требования стандарта являются обязательными, кроме п. 5.

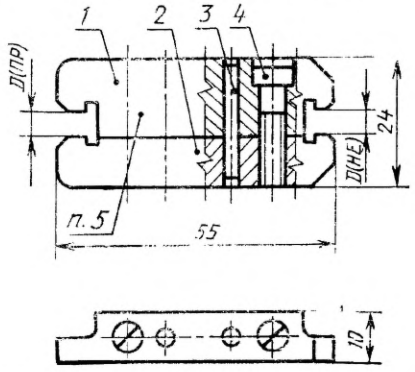
1. Конструкция, основные размеры и обозначения калибров-скоб должны соответствовать указанным на черт. 1 и в таблице.

Издание официальное

**Калибры-скобы составные односторонние**




**Калибры-скобы составные двусторонние**




*1* — губка ступенчатая; *2* — губка гладкая; *3* — штифт цилиндрический 3m6×20 по ГОСТ 3128; *4* — винт М4×16.88.06 по ГОСТ 11738

Черт. 1

| Обозначение калибров-скоб | | Применяемость | | $D_{ном}$, мм |
|---|---|---|---|---|
| односторонних | двусторонних | односторонних | двусторонних | |
| 8119-0601 | 8106-0051 | | | 1,00 |
| 8119-0602 | 8106-0052 | | | 1,05 |
| 8119-0603 | 8106-0053 | | | 1,10 |
| 8119-0604 | 8106-0054 | | | 1,15 |
| 8119-0605 | 8106-0055 | | | 1,20 |
| 8119-0606 | 8106-0056 | | | 1,30 |
| 8119-0607 | 8106-0057 | | | 1,40 |
| 8119-0608 | 8106-0058 | | | 1,50 |
| 8119-0609 | 8106-0059 | | | 1,60 |
| 8119-0610 | 8106-0060 | | | 1,70 |
| 8119-0611 | 8106-0061 | | | 1,80 |
| 8119-0612 | 8106-0062 | | | 1,90 |
| 8119-0613 | 8106-0063 | | | 2,00 |
| 8119-0614 | 8106-0064 | | | 2,10 |
| 8119-0615 | 8106-0065 | | | 2,20 |
| 8119-0616 | 8106-0066 | | | 2,40 |
| 8119-0617 | 8106-0067 | | | 2,50 |
| 8119-0618 | 8106-0068 | | | 2,60 |
| 8119-0619 | 8106-0069 | | | 2,80 |
| 8119-0620 | 8106-0070 | | | 3,00 |
| 8119-0621 | 8106-0071 | | | 3,20 |
| 8119-0622 | 8106-0072 | | | 3,40 |

*Продолжение*

| Обозначение калибров-скоб | | Применяемость | | $D_{ном}$, мм |
|---|---|---|---|---|
| односторонних | двусторонних | односторонних | двусторонних | |
| 8119-0623 | 8106-0073 | | | 3,50 |
| 8119-0624 | 8106-0074 | | | 3,60 |
| 8119-0625 | 8106-0075 | | | 3,80 |
| 8119-0626 | 8106-0076 | | | 4,00 |
| 8119-0627 | 8106-0077 | | | 4,20 |
| 8119-0628 | 8106-0078 | | | 4,50 |
| 8119-0629 | 8106-0079 | | | 4,80 |
| 8119-0630 | 8106-0080 | | | 5,00 |
| 8119-0634 | 8106-0084 | | | 5,30 |
| 8119-0635 | 8106-0085 | | | 5,60 |
| 8119-0633 | 8106-0083 | | | 6,00 |

Примечания:

1. Размеры $D_{ном}$ приняты по ряду Ra 40 нормальных линейных размеров по ГОСТ 6636.

2. Калибры-скобы промежуточных размеров $D$ изготовлять по размерам ближайшей меньшей калибра-скобы, обозначение — в соответствии с принятым у изготовителя.

3. При обозначении ступенчатой губки к основному обозначению калибра скобы добавляют цифры 001, например, для $D_{ном}$ = 1,5 мм: 8119-0608/001.

Для гладких односторонних губок принято обозначение: 8119-0601/002; для гладких двусторонних: 8106-0051/002.

Пример условного обозначения составного одностороннего калибра-скобы диаметром $D_{ном}$ = 1,10 мм для контроля вала с полем допуска h9:

*Калибр-скоба 8119-0003 h9 ГОСТ 18358—93*

То же, для контроля вала с полем допуска $C_3$:

*Калибр-скоба 8119-0603 $C_3$ ГОСТ 18358—93*

То же, для приемного калибра-скобы П-ПР:

*Калибр-скоба 8119-0603 $C_3$ П-ПР ГОСТ 18358—93*

Пример условного обозначения: составного двустороннего калибра-скобы диаметром $D_{ном}$ = 1,10 мм для контроля вала с полем допуска h9:

*Калибр-скоба 8106-0053 h9 ГОСТ 18358—93*

То же, для контроля вала с полем допуска $C_3$:

*Калибр-скоба 8106-0053 $C_3$ ГОСТ 18358—93*

То же, для приемного калибра-скобы П-ПР:

*Калибр-скоба 8106-0053 $C_3$ П-ПР ГОСТ 18358—93*

2. Исполнительные размеры $D$ калибров-скоб для валов с допусками по ЕСДП — по ГОСТ 21401, с допусками по системе ОСТ — в зависимости от класса точности контролируемого вала — по ОСТ 1203, ОСТ 1205, ОСТ 1208, ОСТ 1209, ОСТ 1219, ОСТ 1220, ОСТ НКМ 1221.

3. Технические требования — по ГОСТ 2015.

4. Маркировка — по ГОСТ 2015 с добавлением обозначения калибров-скоб по настоящему стандарту.

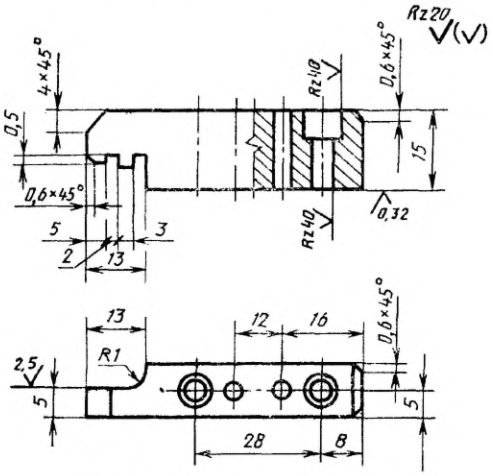
5. Конструкция и размеры губок калибров-скоб указаны в приложении.

*ПРИЛОЖЕНИЕ*
*Рекомендуемое*

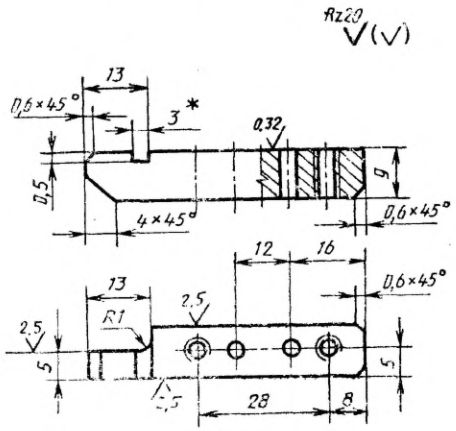
## КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГУБОК

Конструкция и размеры ступенчатых односторонних губок (дет. 1) и гладких односторонних губок (дет. 2) калибров-скоб должны соответствовать указанным на черт. 2, двусторонних — на черт. 3.

Губка ступенчатая односторонняя



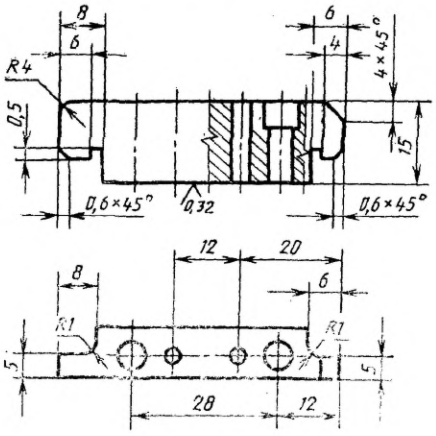

Губка гладкая односторонняя



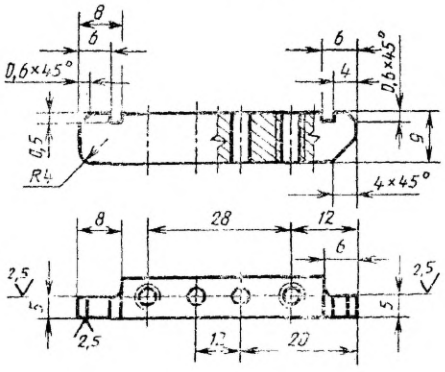

* Допускается гладкие губки выполнять без канавки, увеличивать ширину рабочей части до ширины калибра-скобы.

Черт. 2

**Губка ступенчатая двусторонняя**




**Губка гладкая двусторонняя**




Черт. 3

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|---|---|
| ГОСТ 2015—84 | 3, 4 |
| ГОСТ 3128—70 | 1 |
| ГОСТ 6636—69 | 1 |
| ГОСТ 11738—84 | 1 |
| ГОСТ 21401—75 | 2 |
| ОСТ 1203 | 2 |
| ОСТ 1205 | 2 |
| ОСТ 1208 | 2 |
| ОСТ 1209 | 2 |
| ОСТ 1219 | 2 |
| ОСТ 1220 | 2 |
| ОСТ НКМ 1221 | 2 |

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *Н С. Гришанова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб 26 10 94. Подп в печ 07 12 94 Усл печ л 0,58 Усл кр.-отт. 0,58 Уч -изд л. 0,40.
Тираж 586 экз С 1913

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер , 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2070
ПЛР № 040138

**Поправка к ГОСТ 18358—93 Калибры-скобы составные для диаметров от 1 до 6 мм. Размеры**

| В каком месте | Напечатано | Должно быть | | |
|---|---|---|---|---|
| Предисловие. Таблица согласования | — | Азербайджан | AZ | Азстандарт |

(ИУС № 11 2025 г.)

gost.e-ecolog.ru