ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

КАЛИБРЫ

Часть 1

Издание официальное

Москва
ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
2003

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.753.3:006.354

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Калибры» часть 1 содержит стандарты, утвержденные до 1 мая 2003 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».

© ИПК Издательство стандартов, 2003

Группа Г00

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ

Термины и определения

ГОСТ 27284—87

Gauges. Terms and definitions

МКС 01.040.17
17.040.30
ОКСТУ 3901

Дата введения 01.01.88

Настоящий стандарт устанавливает термины и определения основных понятий в области калибров.

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения во всех видах документации и литературы, входящих в сферу действия стандартизации или использующих результаты этой деятельности.

Стандарты содержит все требования СТ СЭВ 5617—86.

В стандарт дополнительно включены требования (см. приложение обязательное о соответствии требований настоящего стандарта требованиям стандарта СТ СЭВ 5617—86).

Настоящий стандарт должен применяться совместно с ГОСТ 25346 и ГОСТ 25548.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин.

Применение терминов—синонимов стандартизованного термина не допускается.

Приведенные определения можно, при необходимости, изменять, вводя в них производные признаки, раскрывая значение используемых в них терминов, указывая объекты, входящие в объем определяемого понятия. Изменения не должны нарушать объем и содержание понятий, определенных в данном стандарте.

В случаях, когда в термине, содержатся все необходимые и достаточные признаки понятия, определение не приведено и в графе «Определение» поставлен прочерк.

В стандарте приведен алфавитный указатель содержащихся в нем терминов.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом.

Термин	Определение
	ОБЩИЕ ПОНЯТИЯ
1. **Калибр**	Средство контроля, воспроизводящее геометрические параметры элементов изделия, определяемые заданными предельными линейными или угловыми размерами, и контактирующее с элементом изделия по поверхностям, линиям или точкам. Примечания: 1. Под элементом изделия понимается конструктивно законченная часть изделия, например отверстие, паз, выступ и т. д. 2. Под геометрическими параметрами элементов изделия понимаются линейные и угловые величины элемента изделия, форма его поверхности и взаимное расположение поверхностей элемента изделия.
2. **Предельный калибр**	Калибр, воспроизводящий проходной и (или) непроходной пределы геометрических параметров элементов изделия

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

Термин	Определение
3. **Нормальный калибр**	Калибр, воспроизводящий заданный линейный или угловой размер и форму сопрягаемой с ним поверхности контролируемого элемента изделия
4. **Рабочая поверхность калибра**	Поверхность калибра, контактирующая с контролируемым элементом изделия
5. **Контрольная плоскость конусного калибра**	Плоскость, перпендикулярная к оси конической поверхности калибра, относительно которой определяется положение основной или базовой плоскости конического элемента изделия
ТИПЫ КАЛИБРОВ ПО ФОРМЕ РАБОЧИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ	
6. **Гладкий калибр**	Калибр с гладкой рабочей поверхностью Примечание. Гладкие калибры могут быть с цилиндрической, сферической, конической и плоской рабочей поверхностью
7. **Конусный калибр**	Гладкий калибр с конической рабочей поверхностью
8. **Резьбовой калибр**	Калибр с резьбовой рабочей поверхностью
9. **Цилиндрический резьбовой калибр**	Резьбовой калибр с цилиндрической рабочей поверхностью
10. **Конусный резьбовой калибр**	Резьбовой калибр с конической рабочей поверхностью
11. **Шпоночный калибр**	—
12. **Шлицевый калибр**	—
13. **Профильный калибр**	Калибр, воспроизводящий профиль изделия и контролирующий линейные или угловые размеры или форму криволинейных профилей
ТИПЫ КАЛИБРОВ ПО НАЗНАЧЕНИЮ	
14. **Проходной калибр**	Предельный калибр с геометрическими параметрами контролируемого элемента изделия, соответствующими максимально допустимому количеству материала изделия
15. **Непроходной калибр**	Предельный калибр с геометрическими параметрами контролируемого элемента изделия, соответствующими минимально допустимому количеству материала изделия
16. **Поэлементный калибр**	Калибр для контроля линейного или углового размера и формы одного элемента изделия
17. **Комплексный калибр**	Проходной калибр для контроля линейного или углового размера, формы и взаимного расположения двух и более элементов изделия
18. **Рабочий калибр**	Калибр для контроля изделий при их изготовлении
19. **Приемный калибр**	Калибр для контроля изделий заказчиком
20. **Контрольный калибр**	Калибр для контроля рабочих калибров
21. **Установочный калибр**	Калибр для установки регулируемых калибров и измерительных приборов
22. **Сортировочный калибр**	Калибр для контроля изделий при их сортировке на группы
23. **Калибр глубины (высоты) уступа**	Калибр, имеющий две или более рабочие поверхности с проходным и непроходным пределом и одну или две базовые поверхности, для контроля глубины (высоты уступа элемента изделия
24. **Калибр расположения**	Калибр для контроля взаимного расположения двух или более элементов изделия
ТИПЫ КАЛИБРОВ ПО КОНСТРУКТИВНЫМ ПРИЗНАКАМ	
25. **Калибр-пробка**	Калибр с наружной цилиндрической или конической поверхностью для контроля отверстий
26. **Калибр-скоба**	Калибр с рабочими поверхностями, расположенными на внутренней входной части скобы, для контроля валов
27. **Калибр-кольцо**	Калибр с внутренней цилиндрической или конической поверхностью для контроля валов
28. **Калибр-втулка**	Калибр с внутренней конической поверхностью, длина которого равна длине контролируемого наружного конуса
29. **Нерегулируемый калибр**	Калибр, контролирующий один заданный линейный или угловой размер элемента изделия

Термин	Определение
30. **Регулируемый калибр**	Калибр, в конструкции которого предусмотрена возможность его регулировки для контроля размеров элемента изделия в определенном интервале.
31. **Полный калибр**	Калибр, форма рабочей поверхности которого полностью соответствует сопрягаемой с ним контролируемой поверхности элемента изделия
32. **Неполный калибр**	Калибр, форма рабочей поверхности которого соответствует части сопрягаемой контролируемой поверхности элемента изделия
33. **Однопредельный калибр**	Калибр, рабочие поверхности которого имеют геометрические параметры, соответствующие проходному или непроходному пределу
34. **Двупредельный калибр**	Калибр, рабочие поверхности которого имеют геометрические параметры, соответствующие проходному и непроходному пределам
35. **Односторонний двупредельный калибр**	Двупредельный калибр, у которого рабочие поверхности с геометрическими параметрами, соответствующими проходному и непроходному пределам, расположены последовательно с одной стороны калибра
36. **Двусторонний двупредельный калибр**	Двупредельный калибр, у которого рабочие поверхности с геометрическими параметрами, соответствующими проходному и непроходному пределам, расположены на противоположных сторонах калибра

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ

Термин	Номер термина
Калибр	1
Калибр-втулка	28
Калибр высоты уступа	23
Калибр гладкий	6
Калибр глубины уступа	23
Калибр двупредельный	34
Калибр двупредельный двусторонний	36
Калибр двупредельный односторонний	35
Калибр-кольцо	27
Калибр комплексный	17
Калибр контрольный	20
Калибр конусный	7
Калибр неполный	32
Калибр непроходной	15
Калибр нерегулируемый	29
Калибр нормальный	3
Калибр однопредельный	33
Калибр полный	31
Калибр поэлементный	16
Калибр предельный	2
Калибр приемный	19
Калибр-пробка	25
Калибр профильный	13
Калибр проходной	14
Калибр рабочий	18
Калибр расположения	24
Калибр регулируемый	30
Калибр резьбовой	8
Калибр резьбовой конусный	10
Калибр резьбовой цилиндрический	9

Продолжение

Термин	Номер термина
Калибр-скоба	26
Калибр сортировочный	22
Калибр установочный	21
Калибр шлицевый	12
Калибр шпоночный	11
Плоскость конусного калибра контрольная	5
Поверхность калибра рабочая	4

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

Соответствие требований СТ СЭВ 5617 требованиям ГОСТ 27284

ГОСТ 27284		СТ СЭВ 5617	
Пункт	Содержание требований	Пункт	Содержание требований
п.8	Калибр с резьбовой рабочей поверхностью	п. 2.1.3	Калибр с цилиндрической резьбовой поверхностью
п.28	Калибр-втулка	п. 2.2.4	Калибр-втулка конусный
п.23	Калибр глубины (высоты) уступа—калибр, имеющий две или более рабочие поверхности с проходным и непроходным пределом и одну или две базовые поверхности, для контроля глубины (высоты) уступа элемента изделия	п. 2.2.5	Калибр глубины или высоты уступа—калибр, имеющий две или более рабочие поверхности с проходным и непроходным пределом и одну или две базовые поверхности для контроля глубины или высоты уступа элемента детали

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.04.87 № 1269

3. Стандарт в части пп. 1—7, 10—22, 24—27, 29—36 соответствует СТ СЭВ 5617—86

4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 25346—82	Вводнвя часть
ГОСТ 25548—82	Вводная часть

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ

gost.e-ecolog.ru