УДК 621.753.3

Издание официальное

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ **КАЛИБРЫ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ГЛАДКИЕ ДЛЯ ВАЛОВ И ОТВЕРСТИЙ 1—3а КЛАССОВ ТОЧНОСТИ** Обозначения. Расположение полей допусков. Правила применения	**ГОСТ 7660—55** Взамен ОСТ 1201 Группа Г28

Стандарт является общей вводной частью для группы стандартов на допуски гладких предельных калибров для валов и отверстий 1—*3а* классов точности.

1. Условные обозначения калибров устанавливаются следующие:

Р—ПР (или *ПР*) — рабочие проходные калибры;
Р—НЕ (или *НЕ*) — рабочие непроходные калибры;
П—ПР — приемные проходные калибры;
П—НЕ — приемные непроходные калибры;
К—РП — контркалибры для рабочих проходных новых скоб;
К—НЕ — контркалибры для рабочих непроходных новых скоб;
К—И — контркалибры для контроля износа рабочих проходных скоб.

Примечание. Под проходными и непроходными калибрами в настоящем стандарте следует понимать не только однопредельные калибры, но и проходные и непроходные стороны двухсторонних калибров, а также проходные и непроходные участки односторонних двухпредельных калибров.

2. Расположение полей допусков калибров относительно границ полей допусков изделий устанавливается по схеме, показанной на чертеже.

Схема является только поясняющей иллюстрацией к таблицам допусков и предельных отклонений размеров калибров по стандартам на допуски калибров для валов и отверстий различных классов точности (см. ОСТ 1202—ОСТ 1205, ОСТ 1207 — ОСТ 1209, ОСТ 1213 и ОСТ 1215). В частности, расположение полей допусков на износ проходных калибров, помеченных на схеме вертикальной штриховкой, не одинаково для валов и отверстий различных классов точности и условно показано на схеме симметричным относительно границы поля допуска изделия.

Внесен Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 4/X 1955 г.	Срок введения 1/I 1956 г.

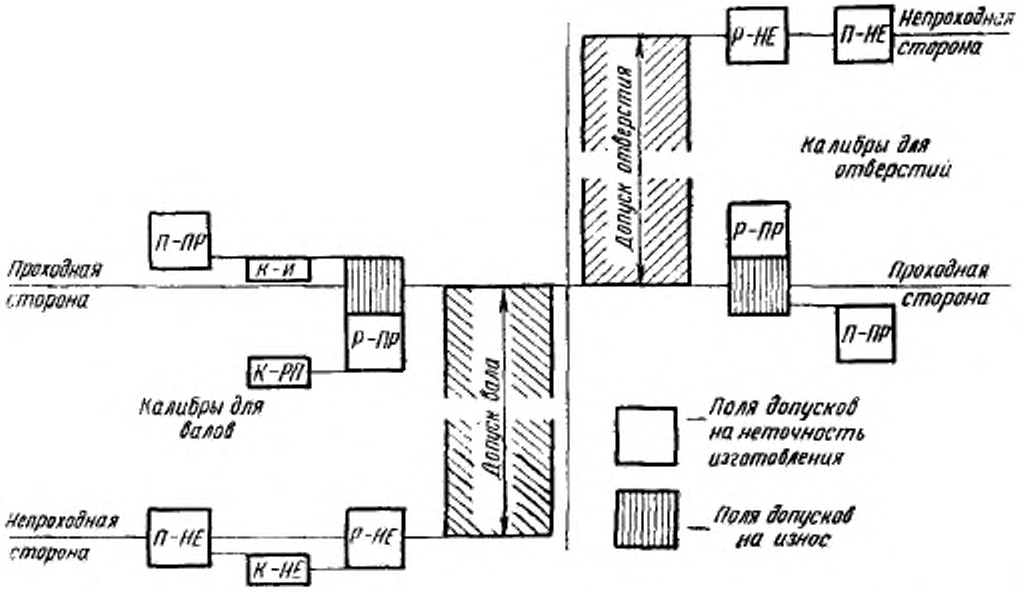
Переиздание. Декабрь 1967 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

gost.e-ecolog.ru

Схема расположения полей допусков калибров и контркалибров



3. Износ непроходных калибров, в случае надобности, может быть ограничен заводскими и ведомственными нормалями.

4. При проверке размеров изделий рабочими калибрами проходные калибры должны свободно проходить, а непроходные не должны проходить.

5. Проверка изделий ОТК завода-изготовителя должна производиться частично изношенными калибрами (или частично изношенными калибрами *Р—ПР* и новыми или мало изношенными калибрами *Р—НЕ* при пользовании однопредельными калибрами).

Калибр *Р—ПР* при износе до установленного предельного значения должен быть изъят из употребления или передан представителю заказчика для использования его в качестве приемного калибра.

Специальное изготовление приемных калибров вместо использования при приемке изношенных калибров (рабочих) допускается в виде исключения при наличии достаточного обоснования.

6. В случаях обязательной приемки представителем заказчика изделий по предельным калибрам, сомнения в отношении правильности размеров изделий должны разрешаться

проверкой калибрами с размерами, близкими к границе поля износа *Р—ПР* и к границе поля допуска нового калибра *Р—НЕ* (верхней для отверстия, нижней для вала).

7. При изготовлении по предельным калибрам изделий, не подлежащих обязательной приемке по предельным калибрам, действительные размеры изделий должны определяться в соответствии с инструкциями по арбитражным проверкам, утвержденным в установленном порядке.

8. Контркалибры *К—И* для скоб размерами до 100 *мм* допускается изготовлять и применять только в тех случаях, когда в условиях эксплуатации затруднителен контроль плоскопараллельными концевыми мерами.

Для скоб размерами свыше 100 *мм* до 180 *мм* допускается изготовлять и применять контркалибры *К—И*, но рекомендуется проверять износ измерением плоскопараллельными концевыми мерами. При этом для данного типоразмера скобы должна быть предварительно установлена разница между диаметром вала, на который скоба проходит без зазора, и размером скобы по плоскопараллельным концевым мерам. Эта разница, если она не пренебрежительно мала, должна учитываться при измерении скобы концевыми мерами. Контроль износа скоб размером свыше 180 *мм* должен проводиться по контркалибрам *К—И*.

9. Контркалибры *К—РП* и *К—НЕ* допускается применять для установки регулируемых скоб размером до 180 *мм* при тех же условиях, что и контркалибры *К—И*. Регулируемые скобы для цилиндрических валов диаметром свыше 180 *мм* должны устанавливаться по контркалибрам *К—РП* и *К—НЕ*.

10. Размеры новых нерегулируемых скоб для валов диаметром свыше 180 *мм* по требованиям заказчиков должны быть в пределах, соответствующих контролю по контркалибрам *К—РП* и *К—НЕ*.

11. Установка и контроль скоб по контркалибрам должны производиться под такой же нагрузкой и теми же приемами, какие используются при контроле скобой изделия.

12. Скобы не должны проходить при проверке по *К—И* и должны проходить при проверке по *К—РП* и *К—НЕ*.

13. Взамен контркалибров допускается пользоваться аттестованными образцами изделий.

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, д. 4.
Подп. к печ. 29/I 1968 г. Подп. к печ. 26/III 1968 г. 0,25 п. л. Тир. 4000

Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 590

gost.e-ecolog.ru