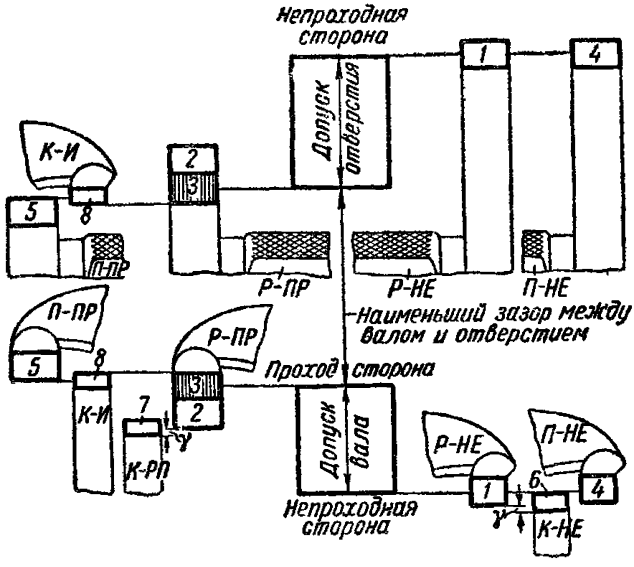
Калибры предельные гладкие ОСТ 1201

Схема расположения полей допусков. Обозначения Правила применения

Схема расположения полей допусков на гладкие предельные калибры



Условные обозначения калибров

Р—ПР Проходная сторона рабочих калибров или проходные рабочие калибры. Поле допуска на неточность изготовления обозначено на схеме 2
Поле допуска на износ обозначено на схеме 3

Р—НЕ Непроходная сторона рабочих калибров или непроходные рабочие калибры. Поле допуска на неточность изготовления обозначено на схеме 1

П—ПР Проходная сторона приемных калибров или проходные приемные калибры. Поле допуска обозначено на схеме 5

П—НЕ Непроходная сторона приемных калибров или непроходные приемные калибры. Поле допуска обозначено на схеме 4

К—РП Контркалибры для проходной стороны новых рабочих калибров. Эти контркалибры проходящие. Поле допуска обозначено на схеме 7

К—И Контркалибры для контроля износа проходной стороны рабочих калибров или проходных рабочих калибров. Поле допуска обозначено на схеме 8

К—НЕ Контркалибры для непроходной стороны рабочих калибров или непроходных рабочих калибров. Эти контркалибры проходящие. Поле допуска обозначено на схеме 6

Примечания к схеме. 1. Числовые величины допусков см. ОСТ 1202—1205, 1207—1209 и 1213—1216.

2. Относительное расположение полей допусков отверстия и вала на схеме условно показано для случая посадки свободного движения. Для иных посадок схема расположения полей допусков на калибры относительно поля допуска на изделие остается та же.

gost.e-ecolog.ru

Продолжение ОСТ 1201

3. Расположение поля допуска на износ рабочего калибра неодинаково для валов и отверстий разных классов точности и интервалов диаметров (см. ОСТ 1202—1205). На схеме расположение поля допуска 3 показано условно для частного случая.

4. Показанный на схеме размер γ представляет гарантированный допусками зазор между скобой и проходящей в нее контрольной шайбой при наименьших их размерах.

Правила применения

1. Изделие считается годным в отношении размеров, если оно принято по предельным калибрам, размеры которых не выходят за пределы, установленные ОСТ 1202—1205 для рабочих калибров.

2. При поверке размеров изделий предельными калибрами проходные калибры (*P—ПР*) должны свободно проходить под действием собственного веса калибра, а непроходные калибры (*P—НЕ*) не должны проходить, в крайнем случае только закусывать. При этом должны соблюдаться условия, обеспечивающие правильность поверки, как то: температура не должна значительно отклониться от 20° С, мерительные поверхности должны быть чисты, промер не должен производиться при нагретом состоянии изделия и т. п.

3. Для поверки размеров изделий браковщиками контрольных отделов заводов рекомендуется пользоваться не новыми, а частично изношенными рабочими калибрами. Эти калибры должны изыматься из употребления, когда износ их дойдет до установленного по ОСТ 1202—1205 предела.

Новые рабочие калибры должны передаваться рабочим для поверки размеров изделий в процессе их изготовления.

4. Приемные калибры могут применяться для контроля размеров изделий представителями заказчика и в исключительных случаях контрольными отделами заводов.

В случае сомнений в правильности размеров изделий и при разногласиях между сдатчиком и приемщиком, годность изделия в отношении размеров устанавливается (в соответствии с п. 1 настоящих правил) близкими к пределу износа рабочими калибрами или измерителями универсального типа.

Примечание. В качестве приемных калибров должны применяться изношенные рабочие калибры после исправления, в случае надобности, мерительных поверхностей проходных калибров.

Специальное изготовление приемных калибров может иметь место только в виде исключения.

5. Калибры, как правило, должны контролироваться обмером на измерительных приборах или измерительными плитками (концевыми мерами).

Контркалибры (т. е. контрольные калибры), представляющие жесткие, специально изготовленные измерители, могут применяться для поверки калибров в условиях эксплоатации в следующих случаях:

а) для контроля размеров рабочих калибров для валов (скоб) малых диаметров, поверка коих на измерительных приборах представляет затруднения;

б) для других размеров калибров для валов (скоб), при недостаточности пропускной способности измерительных приборов;

в) для контроля износа рабочих калибров для отверстий (пробок цилиндрических и плоских, штихмассов), при недостаточности пропускной способности измерительных приборов.

6. Контркалибры считаются проходящими, если они при поверке калибра входят (или проходят) в слегка смазанном состоянии под действием собственного веса (но не менее 100 *г*). Контркалибры К—И не должны проходить; если контркалибр К—И входит в скобу или проходит на пробку, калибр считается изношенным.

Утвержден Всесоюзным комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны 19/II 1932 г. как рекомендуемый.

gost.e-ecolog.ru

Примечание. Согласно постановлению ВКС от 20/IX 1933 г. ОСТ 1201 распространяется на калибры для изделий до 3-го класса точности (см. ОСТ 1219 и 1220).