СССР • ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

КАЛИБРЫ

СБОРНИК

1967 Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru

СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

КАЛИБРЫ

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва — 1967

УДК 621.753.3

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Калибры» содержит стандарты, утвержденные до 1 декабря 1966 г.

*В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак *.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

Издание официальное

СССР

Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ 11953—66

КАЛИБРЫ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБЫ С НАТЯГАМИ

Допуски

Gauges for metric thread with tightness. Tolerances

Группа Г28

Настоящий стандарт распространяется на калибры для проверки и сортировки метрических резьб с натягами по ГОСТ 4608—65.

1. НАИМЕНОВАНИЯ, ОБОЗНАЧЕНИЯ И ПРАВИЛА ПРИМЕНЕНИЯ КАЛИБРОВ

1. 1. Калибры, применяемые для проверки правильности размеров резьбы, изделий с наружной и внутренней резьбой (шпилек и гнезд) в процессе их изготовления, называются рабочими калибрами.

1. 2. Калибры, применяемые для контроля или регулировки размеров (установки) рабочих калибров или для установки универсальных измерительных средств, называются контрольными калибрами (контркалибрами).

1. 3. Для проверки размеров резьбы гнезд служат следующие рабочие калибры:

а) Проходная резьбовая пробка (или проходная сторона двухсторонней резьбовой пробки), обозначаемая *ПР*.

Этот калибр должен свободно ввинчиваться в проверяемое гнездо.

б) Непроходная резьбовая пробка (или непроходная сторона двухсторонней резьбовой пробки), обозначаемая *НЕ*, имеющая укороченный профиль и $2^1/_2 \div 3$ витка резьбы.

Этот калибр не должен ввинчиваться в гнездо; допускается ввинчивание пробки *НЕ* до двух оборотов.

в) Предельные гладкие пробки для проверки внутреннего диаметра гнезд.

1. 4. Для проверки размеров резьбы шпилек служат следующие рабочие калибры:

а) Проходное резьбовое кольцо, обозначаемое *ПР*. Этот калибр должен свободно навинчиваться на проверяемую шпильку.

б) Непроходное резьбовое кольцо, обозначаемое *НЕ*. Этот калибр не должен навинчиваться на шпильку; допускается навинчивание кольца *НЕ* до двух оборотов.

Внесен Государственным комитетом по машиностроению при Госплане СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 30/III 1966 г.	Срок введения 1/VII 1966 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

в) Предельные гладкие скобы для проверки наружного диаметра шпилек.

Вместо резьбовых колец (проходных или непроходных) могут применяться резьбовые скобы или универсальные измерительные средства.

1. 5. В случае необходимости в перепроверке резьбы шпилек и гнезд должны использоваться частично изношенные рабочие проходные резьбовые калибры.

1. 6. Рабочие и контрольные резьбовые пробки должны проверяться универсальными измерительными средствами.

1. 7. Регулируемые резьбовые кольца и скобы, а также универсальные измерительные средства устанавливаются по контрольным пробкам, обозначаемым:

У—ПР — для установки (регулировки) проходных колец и скоб *ПР*, а также для настройки универсальных измерительных средств;

У—НЕ — для установки (регулировки) непроходных колец и скоб *НЕ*, а также для настройки универсальных измерительных средств.

Контркалибры *У—ПР* и *У—НЕ* имеют полный профиль резьбы.

1. 8. Контркалибры *У—ПР* и *У—НЕ* применяются и для припасовки к ним нерегулируемых рабочих колец. В случае сомнений в характере припасовки производится дополнительная проверка колец вторым контркалибром, обозначаемым *К—ПР* для проходного кольца и *К—НЕ* — для непроходного кольца.

Контркалибр *К—ПР* имеет укороченный профиль резьбы, а контркалибр *К—НЕ* — полный профиль.

Контркалибры *К—ПР* и *К—НЕ* не должны ввинчиваться в проверяемые ими кольца, они могут ввинчиваться частично, но во всяком случае резьба контркалибра не должна выходить с противоположной стороны проверяемого им кольца.

Примечание. Контркалибры *У—ПР*, *У—НЕ*, *К—ПР* и *К—НЕ* применяются только предприятием-изготовителем калибров при изготовлении колец и не входят в комплект эксплуатационных калибров, поставляемый заказчику.

1. 9. Проверка износа проходных колец и скоб производится контркалибром, обозначаемым *К—И*, а непроходных колец и скоб — контркалибром, обозначаемым *КИ—НЕ*.

Контркалибр *К—И* имеет укороченный профиль, контркалибр *КИ—НЕ* — полный профиль.

Контркалибры *К—И* и *КИ—НЕ* не должны ввинчиваться в проверяемые ими кольца; они могут ввинчиваться частично, но во всяком случае резьба контркалибра не должна выходить с противоположной стороны проверяемого им кольца.

1. 10. Для сортировки резьбы гнезд на группы по собственно среднему диаметру служит сортировочная резьбовая пробка, обозначаемая *СР*, имеющая укороченный профиль и $2^1/_2 \div 3$ витка резьбы.

Пробка *СР* должна ввинчиваться в гнезда, относящиеся к группе большего диаметра, и не ввинчиваться или ввинчиваться не более, чем на три оборота в гнезда, относящиеся к группе меньшего диаметра.

Для сортировки резьбы гнезд на три группы служат две сортировочные пробки $СР_1$ и $СР_2$. Сортировочная пробка $СР_1$ не должна ввинчиваться или может ввинчиваться не более, чем на три оборота в гнезда 1-й группы и должна ввинчиваться в гнезда 2-й группы. Сортировочная пробка $СР_2$ не должна ввинчиваться или может ввинчиваться не более чем на три оборота в гнезда 2-й группы и должна ввинчиваться в гнезда 3-й группы.

Вместо сортировочных резьбовых пробок *СР* могут применяться универсальные измерительные средства, погрешность которых не превышает погрешности сортировочных пробок.

1. 11. Для сортировки резьбы шпилек на группы по собственно среднему диаметру должны использоваться универсальные измерительные средства, настройка которых осуществляется контркалибром, обозначаемым *У—СР*.

Для сортировки резьбы шпилек на три группы универсальные измерительные средства настраиваются по двум контркалибрам $У—СР_1$ и $У—СР_2$.

Вместо контркалибров *У—СР* настройку универсальных измерительных средств допускается производить по контрольным пробкам *У—ПР* и *У—НЕ* или сортировочным пробкам *СР* с внесением в настройку показания шкалы прибора соответствующей корректировки.

1. 12. Калибры и контркалибры для проверки резьбы должны соответствовать указанным в табл. 1.

2. ДОПУСКИ СРЕДНЕГО ДИАМЕТРА

2. 1. Отклонения среднего диаметра резьбы калибров отсчитываются от предельных размеров резьбы шпилек и гнезд по ГОСТ 4608—65.

У проходных рабочих калибров и контркалибров к ним отклонения отсчитываются от наибольшего предельного размера резьбы шпилек и наименьшего предельного размера резьбы гнезд.

У непроходных рабочих калибров и контркалибров к ним отклонения отсчитываются от наименьшего предельного размера резьбы шпилек и наибольшего предельного размера резьбы гнезд.

У сортировочных калибров-пробок отклонения отсчитываются от наибольшего предельного размера резьбы I группы гнезд $A_0 2$ и $A_1 2$, а для гнезда $A_0 3$ — от наибольшего предельного размера резьбы I группы для калибра $СР_1$ и наибольшего предельного размера резьбы II группы для калибра $СР_2$.

Таблица 1

Калибры						Контркалибры			
Назначение и наименование			Обозначение	Профиль резьбы	Признак правильности проверяемых размеров	Наименование и назначение	Обозначение	Профиль резьбы	Признак правильности проверяемых размеров
Для гнезд	Резьбовые пробки	Проходные	*ПР*	Полный	Ввинчиваются в гнездо	—	—	—	—
		Непроходные	*НЕ*	Укороченный	Не ввинчиваются в гнездо	—	—	—	—
		Сортировочные	*СР*		Не ввинчиваются в гнездо — I гр.; ввинчиваются II гр.	—	—	—	—
	Гладкие пробки по ОСТ 1220 (износ до номинала)	Проходные	*ПР*	—	Проходят	—	—	—	—
		Непроходные	*НЕ*	—	Не проходят	—	—	—	—

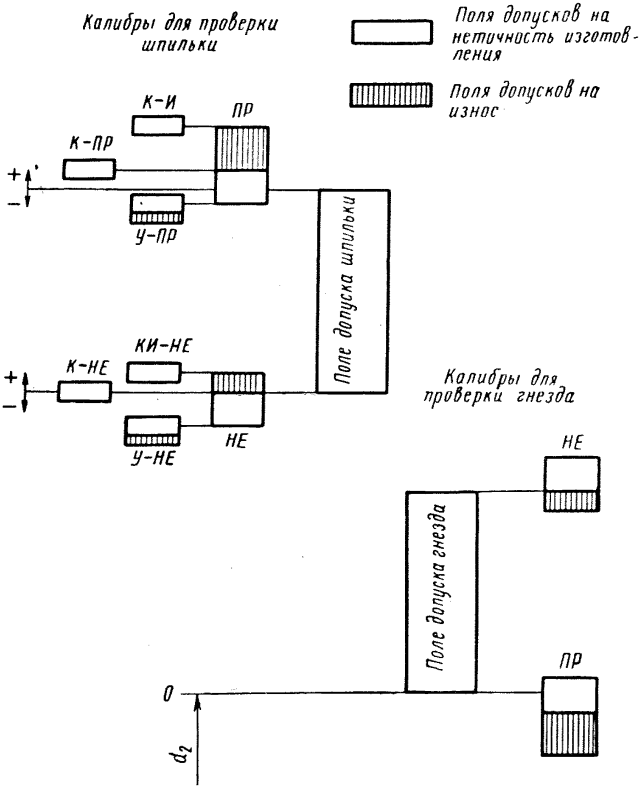
Продолжение

Калибры						Контркалибры			
Назначение и наименование			Обозначение	Профиль резьбы	Признак правильности проверяемых размеров	Наименование и назначение	Обозначение	Профиль резьбы	Признак правильности проверяемых размеров
Для шпилек	Нерегулируемые резьбовые кольца. Регулируемые резьбовые кольца.	Проходные	*ПР*	Полный	Навинчиваются на шпильку. Скобы проходят	Резьбовая пробка для припасовки нерегулируемых колец, регулировки колец и скоб и установки универсальных измерительных средств	*У—ПР*	Полный	Ввинчиваются в кольцо. Скобы проходят
						Резьбовая пробка к новому нерегулируемому кольцу	*К—ПР*	Укороченный	Не ввинчиваются в кольцо
						Резьбовая пробка для проверки износа колец и скоб	*К—И*		Не ввинчиваются в кольцо. Скобы не проходят
						Резьбовая пробка для припасовки нерегулируемых колец, установки регулируемых колец и скоб и настройки универсальных измерительных средств	*У—НЕ*	Полный	Ввинчиваются в кольцо. Скобы проходят
	Регулируемые резьбовые скобы. Универсальные измерительные устройства	Непроходные	*НЕ*	Укороченный	Не навинчиваются на шпильку. Скобы не проходят				
						Резьбовая пробка к новому нерегулируемому кольцу	*К—НЕ*		Не ввинчиваются в кольцо
						Резьбовая пробка для проверки износа колец и скоб	*КИ—НЕ*		Не ввинчиваются в кольцо. Скобы не проходят
		Универсальные измерительные средства для сортировки	—	—	—	Резьбовая пробка для настройки сортировочных универсальных измерительных средств	*У—СР*		—
	Гладкие скобы по ОСТ 1220 (износ до номинала)	Проходные	*ПР*	—	Проходят	По ОСТ 1220 на калибры для валов 4-го класса	—	—	—
		Непроходные	*НЕ*	—	Не проходят		—	—	

Отклонения установочных калибров-пробок *У—СР* отсчитываются от наибольшего предельного размера резьбы I группы для шпилек $T_0 2$ и $T_1 2$, а для шпилек $T_0 3$ — от наибольшего предельного размера резьбы I группы для калибра $У—СР_1$ и наибольшего предельного размера резьбы II группы для калибра $У—СР_2$.

2. 2. Расположение полей допусков калибров должно соответствовать указанному на черт. 1—3. Отклонения должны быть в пределах, указанных в табл. 2—4.

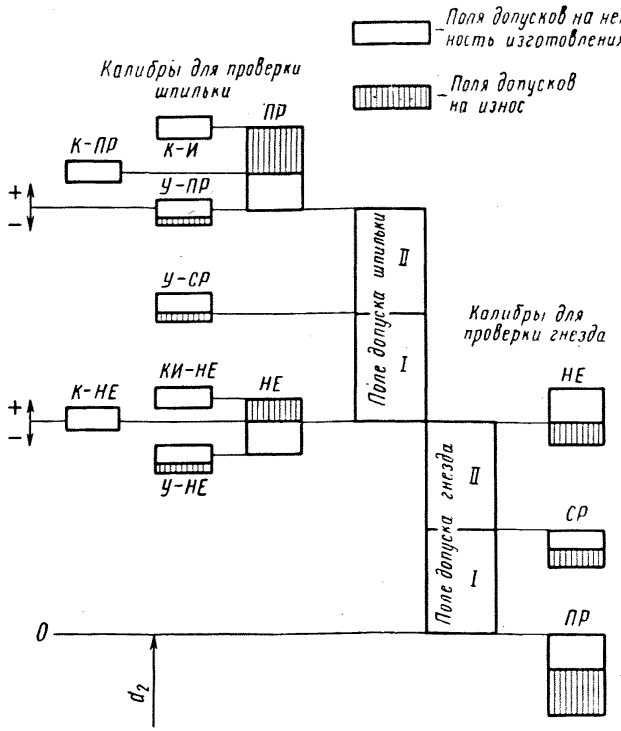
Схема расположения полей допусков среднего диаметра калибров для посадки $\frac{A_0}{T_0}$



Черт. 1.

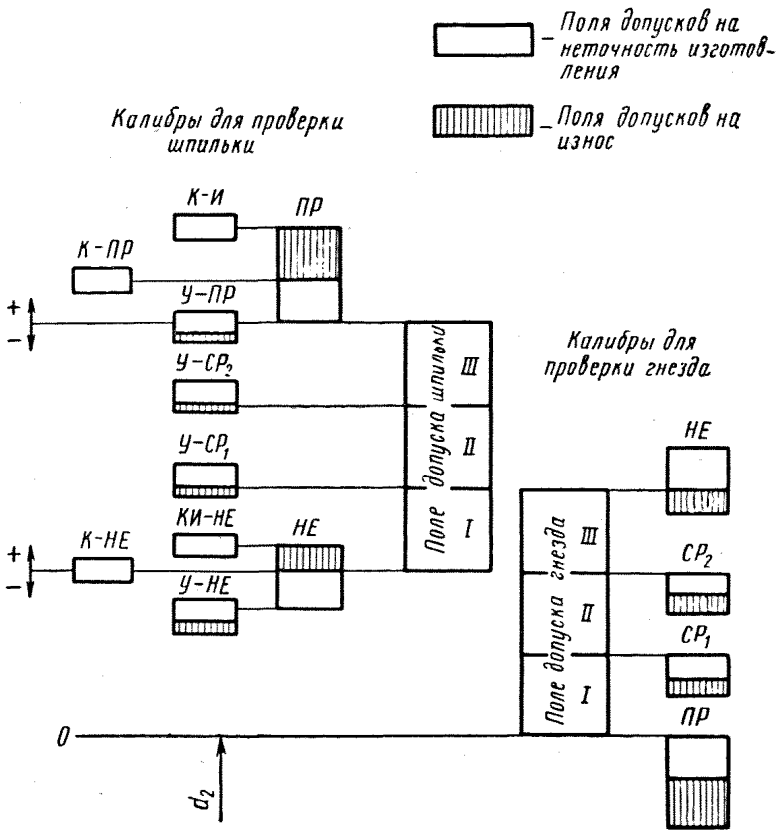
Размер среднего диаметра резьбовых колец и скоб определяется размерами контрольных пробок, по которым кольца и скобы проверяются, регулируются или припасовываются.

Схема расположения полей допусков среднего диаметра калибров для посадок $\frac{A_0 2}{T_0 2}$ **и** $\frac{A_1 2}{T_1 2}$ **(пример для посадки** $\frac{A_0 2}{T_0 2}$**)**



Черт. 2.

Схема расположения полей допусков среднего диаметра калибров для посадки $\frac{A_0 3}{T_0 3}$



Черт. 3.

Поля допусков колец и скоб указаны на черт. 1—3 и в табл. 2 и 3 только для координирования полей допусков контрольных пробок.

Допуски и отклонения среднего диаметра калибров для гнезд

Таблица 2

Номинальные диаметры резьбы, *мм*	Допуск изготовления, *мк*	*ПР*					*НЕ*			*СР*			
		Для допусков гнезд											
		A_0		$A_0 2$, $A_0 3$, $A_1 2$			A_0, $A_0 2$, $A_0 3$, $A_1 2$			A_0, $A_0 2$, $A_0 3$, $A_1 2$			
		Предельные отклонения, *мк*								Допуск изготовления, *мк*	Предельные отклонения, *мк*		
		новые	изношенные	новые		изношенные	новые		изношенные		новые		изношенные
				верхнее	нижнее		верхнее	нижнее			верхнее	нижнее	
До 6	8	±4	—16	0	—8	—20	+8	0	—5	4	0	—4	—6
Св. 6 до 10	10	±5	—18	0	—10	—23	+10	0	—6	6	0	—6	—8
» 10 » 18	10	±5	—20	0	—10	—25	+10	0	—7	6	0	—6	—8
» 18 » 30	10	±5	—20	0	—10	—25	+10	0	—7	6	0	—6	—8
» 30 » 50	12	±6	—22	0	—12	—28	+12	0	—8	8	0	—8	—10

Примечание. В качестве калибров *ПР* для гнезд A_0 могут быть использованы калибры *ПР* для гаек 1-го класса точности по ГОСТ 1623—61. В качестве калибров *НЕ* для гнезд $A_1 2$ могут быть использованы калибры *НЕ* для гаек 1-го класса точности по ГОСТ 1623—61.

Допуски и отклонения среднего диаметра калибров для шпилек

Таблица 3

Номинальные диаметры резьбы, *мм*	Допуск изготовления, *мк*	*ПР*					*НЕ*			
		Поля допусков шпилек								
		T_0		$T_0 2$, $T_0 3$, $T_1 2$			T_0, $T_0 2$, $T_0 3$, $T_1 2$			
		Предельные отклонения, *мк*								
		новые	изношенные	новые		изношенные	новые		изношенные	
				верхн.	нижн.		верхн.	нижн.		
До 6	8	±4	+16	+8	0	+20	0	—8	+5	
Св. 6 до 10	10	±5	+18	+10	0	+23	0	—10	+6	
» 10 » 18	10	±5	+20	+10	0	+25	0	—10	+7	
» 18 » 30	10	±5	+20	+10	0	+25	0	—10	+7	
» 30 » 50	12	±6	+22	+12	0	+28	0	—12	+8	

Допуски и отклонения среднего диаметра контркалибров-пробок

Таблица 4

Номинальные диаметры резьбы, *мм*	Допуск изготовления, *мк*	*У—ПР*						*К—ПР*				*К—И*	
		Поля допусков шпилек											
		T_0			T_02, T_03, T_12			T_0		T_02, T_03, T_12		T_0	
		Предельные отклонения, *мк*											
		новые		изношенные	новые		изношенные						
		верхнее	нижнее		верхнее	нижнее		верхнее	нижнее	верхнее	нижнее	верхнее	нижнее
До 6	4	—2	—6	—8	+2	—2	—4	+6	+2	+10	+6	+18	+14
Св. 6 до 10	6	—2	—8	—10	+3	—3	—5	+8	+2	+13	+7	+21	+15
» 10 » 18	6	—2	—8	—10	+3	—3	—5	+8	+2	+13	+7	+23	+17
» 18 » 30	6	—2	—8	—10	+3	—3	—5	+8	+2	+13	+7	+23	+17
» 30 » 50	8	—2	—10	—12	+4	—4	—6	+10	+2	+16	+8	+26	+18

Продолжение

Номинальные диаметры резьбы, *мм*	Допуск изготовления, *мк*	*К—И*		*У—НЕ*			*К—НЕ*		*КИ—НЕ*		*У—СР*		
		Поля допусков шпилек											
		T_02, T_03, T_12		T_0, T_02, T_03, T_12							T_02, T_03, T_12		
		Предельные отклонения, *мк*											
		верхнее	нижнее	новые		изношенные	верхнее	нижнее	верхнее	нижнее	новые		изношенные
				верхнее	нижнее						верхнее	нижнее	
До 6	4	+22	+18	—6	—10	—12	+2	—2	+7	+3	+4	0	—2
Св. 6 до 10	6	+26	+20	—7	—13	—15	+3	—3	+9	+3	+6	0	—2
» 10 » 18	6	+28	+22	—7	—13	—15	+3	—3	+10	+4	+6	0	—2
» 18 » 30	6	+28	+22	—7	—13	—15	+3	—3	+10	+4	+6	0	—2
» 30 » 50	8	+32	+24	—8	—16	—18	+4	—4	+12	+4	+8	0	—2

3. ДОПУСКИ ШАГА РЕЗЬБЫ

3. 1. Отклонения шага резьбы рабочих, контрольных и сортировочных калибров не должны выходить за пределы, указанные в табл. 5.

Таблица 5

Длина резьбы калибра, *мм*	Допускаемые отклонения шага, *мк*
До 12	±3
Св. 12 до 30	±4
» 30 » 50	±5

Примечания:

1. Допускаемые отклонения шага относятся как к расстоянию между соседними витками, так и к расстояниям между любыми витками резьбы калибра.

2. Применительно к резьбовым кольцам указанные в табл. 5 и 6 допуски шага и половины угла профиля служат для контроля инструмента, образующего профиль; непосредственная проверка шага и угла у колец производится по соглашению между изготовителем и заказчиком.

3. Допуски шага и половины угла профиля калибров-пробок *ПР* для гнезд A_0 и калибров-пробок *НЕ* для гнезд $A_1 2$ могут быть приняты по ГОСТ 1623—61.

4. ДОПУСКИ ПОЛОВИНЫ УГЛА ПРОФИЛЯ

4. 1. Отклонения половины угла профиля резьбы рабочих, контрольных и сортировочных калибров не должны выходить за пределы, указанные в табл. 6.

Таблица 6

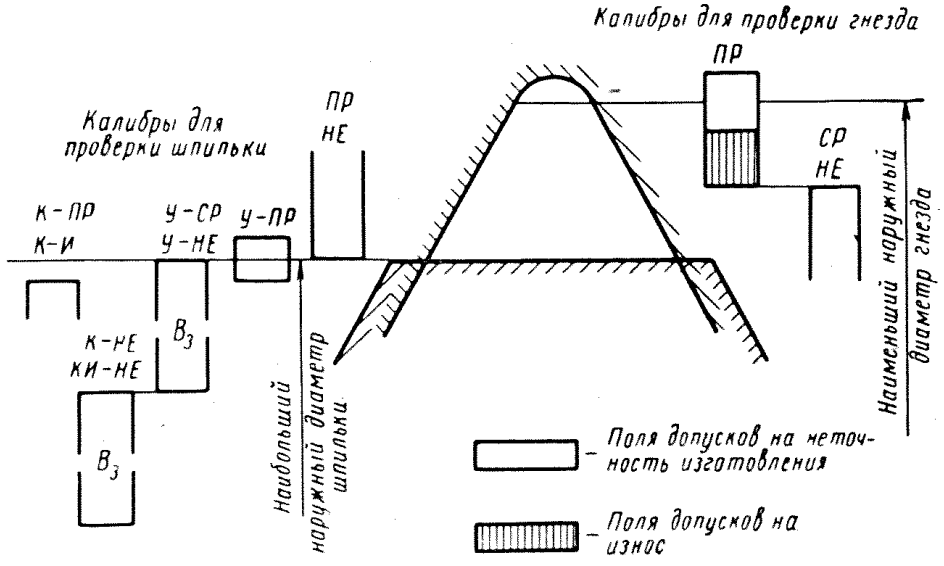
Шаг резьбы, *мм*	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5	3
Допускаемое отклонение половины угла профиля	12′	10′	8′	8′	7′	7′	6′	6′

Примечание. Отклонение половины угла профиля определяется как среднее арифметическое абсолютных величин отклонений обеих половин угла.

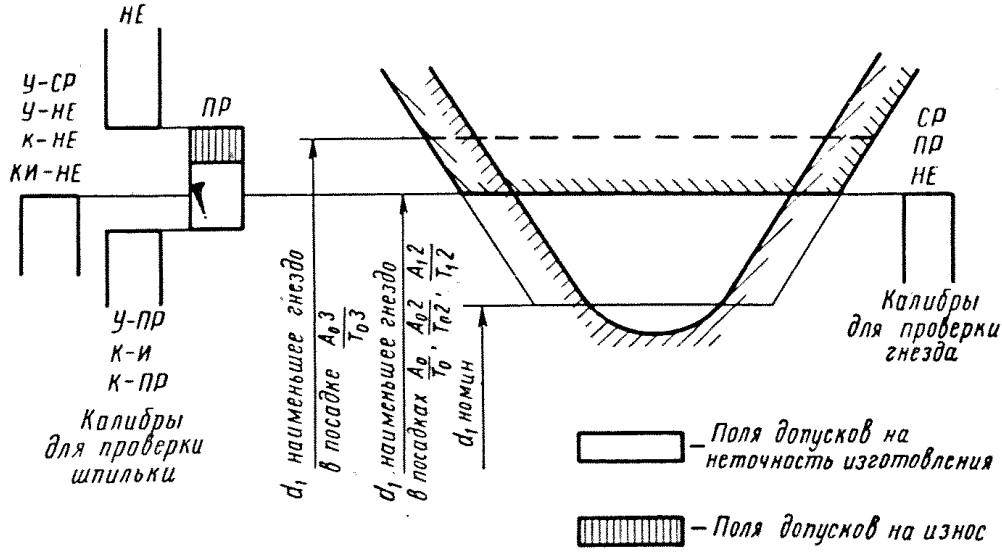
5. ДОПУСКИ НАРУЖНОГО И ВНУТРЕННЕГО ДИАМЕТРОВ

5. 1. Отклонения наружного диаметра резьбовых калибров для проверки резьбы шпилек отсчитываются от наибольшего предельного размера наружного диаметра резьбы шпильки.

Отклонения наружного диаметра резьбовых калибров для проверки и сортировки резьбы гнезд отсчитываются от наименьшего предельного размера наружного диаметра резьбы гнезда.


Калибры для проверки гнезда
ПР
СР
НЕ
Калибры для проверки шпильки
ПР
НЕ
К-ПР
К-И
У-СР
У-НЕ
У-ПР
К-НЕ
КИ-НЕ
B_3
B_3
Наибольший наружный диаметр шпильки
Наименьший наружный диаметр гнезда
Поля допусков на неточность изготовления
Поля допусков на износ

Черт. 4.


НЕ
У-СР
У-НЕ
К-НЕ
КИ-НЕ
ПР
У-ПР
К-И
К-ПР
Калибры для проверки шпильки
СР
ПР
НЕ
Калибры для проверки гнезда
d_1 наименьшее гнездо в посадке $\frac{A_0 3}{T_0 3}$
d_1 наименьшее гнездо в посадках $\frac{A_0}{T_0}, \frac{A_0 2}{T_0 2}, \frac{A_1 2}{T_1 2}$
d_1 номин
Поля допусков на неточность изготовления
Поля допусков на износ

Черт. 5.

Отклонения наружного диаметра не должны выходить за пределы, указанные в табл. 7.

Таблица 7

Допуски и предельные отклонения наружного диаметра калибров

Номинальные диаметры резьбы, *мм*	Пробки *ПР*				Кольца и скобы *ПР* и *НЕ*		Пробки *У—ПР*		
	Допуск изготовления, *мк*	Отклонения, *мк*			Отклонения, *мк*		Допуск изготовления, *мк*	Отклонения, *мк*	
		новые		изношенные	нижнее	верхнее		верхнее	нижнее
		верхнее	нижнее						
До 6	12	+6	—6	—16	0	Форма впадины резьбы произвольная	8	+4	—4
Св. 6 до 10	16	+8	—8	—18	0		12	+6	—6
» 10 » 18	16	+8	—8	—20	0		12	+6	—6
» 18 » 30	16	+8	—8	—20	0		12	+6	—6
» 30 » 50	20	+10	—10	—22	0		16	+8	—8

Примечание. Допуски и отклонения наружного диаметра пробок *У—СР*, *У—НЕ*, *К—НЕ*, *КИ—НЕ* устанавливаются по 3-му классу точности (B_3 по ОСТ 1023).

Расположение полей допусков наружного диаметра должно соответствовать указанному на черт. 4.

Таблица 8

Допуски и предельные отклонения внутреннего диаметра калибров

Номинальные диаметры резьбы, *мм*	Пробки *СР*, *ПР*, *НЕ*, *У—СР*, *У—НЕ*, *К—НЕ*, *КИ—НЕ*		Кольца и скобы *ПР*				Пробки *У—ПР*, *К—ПР*, *К—И*	
	Отклонения, *мк*		Допуск изготовления, *мк*	Отклонения, *мк*			Отклонения, *мк*	
				новые		изношенные		
	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.
До 6	0	Форма впадины резьбы произвольная	12	+6	—6	+12	—6	Форма впадины резьбы произвольная
Св. 6 до 10	0		16	+8	—8	+16	—8	
» 10 » 18	0		16	+8	—8	+16	—8	
» 18 » 30	0		16	+8	—8	+16	—8	
» 30 » 50	0		20	+10	—10	+20	—10	

5. 2. Отклонения внутреннего диаметра резьбовых калибров для проверки и сортировки резьбы шпилек и гнезд всех посадок, включая посадку $\frac{A_0 3}{T_0 3}$, отсчитываются от наименьшего предельного размера внутреннего диаметра резьбы гнезда в посадках $\frac{A_0}{T_0}$, $\frac{A_0 2}{T_0 2}$, $\frac{A_1 2}{T_1 2}$.

Расположение полей допусков внутреннего диаметра должно соответствовать указанному на черт. 5.

Отклонения внутреннего диаметра не должны выходить за пределы, указанные в табл. 8.

5.3. Укороченный профиль пробок *НЕ*, *К—И*, *К—ПР*, колец и скоб *НЕ*—по ГОСТ 1623—61, п. 21—24.

ПЕРЕЧЕНЬ СТАНДАРТОВ, ВКЛЮЧЕННЫХ В СБОРНИК

(по порядку номеров)

Номер стандарта	Стр.	Номер стандарта	Стр.
ОСТ 1202	12	ГОСТ 2849—64	71
ОСТ 1203	16	ГОСТ 3199—60	89
ОСТ 1204	19	ГОСТ 5939—51	10
ОСТ 1205	22	ГОСТ 6361—52	202
ОСТ 1207	47	ГОСТ 6485—53	146
ОСТ 1208	50	ГОСТ 6528—53	230
ОСТ 1209	54	ГОСТ 6725—53	113
ОСТ 1213	58	ГОСТ 7157—54	141
ОСТ 1214	61	ГОСТ 7660—55	7
ОСТ 1215	62	ГОСТ 7951—59	224
ОСТ 1216	64	ГОСТ 8392—57	197
ОСТ 1219	34	ГОСТ 8393—57	184
ОСТ 1220	26	ГОСТ 9375—60	177
ОСТ НКМ 1221	42	ГОСТ 10071—62	150
ГОСТ 1623—61	96	ГОСТ 10278—62	163
ГОСТ 1774—60	83	ГОСТ 10532—63	121
ГОСТ 2015—53	3	ГОСТ 10653—63	189
ГОСТ 2016—53	78	ГОСТ 10654—63	211
ГОСТ 2533—54	132	ГОСТ 10655—63	218
ГОСТ 2534—44	65	ГОСТ 11952—66	241
		ГОСТ 11953—66	246

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 2015—53 Калибры предельные гладкие нерегулируемые. Технические условия 3

ГОСТ 7660—55 Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 1—3а классов точности. Обозначения. Расположение полей допусков. Правила применения 7

ГОСТ 5939—51 Калибры предельные гладкие для отверстий менее 1 *мм* Допуски 10

ОСТ 1202 Калибры рабочие для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски 12

ОСТ 1203 Калибры рабочие для валов 2 и 2а классов точности. Допуски 16

ОСТ 1204 Калибры рабочие для отверстий 2-го класса точности. Допуски 19

ОСТ 1205 Калибры рабочие для отверстий 2а класса точности и для валов и отверстий 3-го и 3а классов точности. Допуски 22

ОСТ 1220 Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 4-го класса точности. Допуски 26

ОСТ 1219 Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 5-го класса точности. Допуски 34

ОСТ НКМ 1221 Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 8-го и 9-го классов точности. Допуски 42

ОСТ 1207 Калибры приемные для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски 47

ОСТ 1208 Калибры приемные для валов 2-го и 2а классов точности и для отверстий 2-го класса точности. Допуски 50

ОСТ 1209 Калибры приемные для отверстий 2а класса точности и для валов и отверстий 3-го и 3а классов точности. Допуски 54

ОСТ 1213 Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 2-го и 2а классов точности. Допуски 58

ОСТ 1214 Калибры контрольные К—И к рабочим калибрам для отверстий 2-го класса точности. Допуски на неточность изготовления 61

ОСТ 1215 Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 3-го и 3а классов точности. Допуски 62

ОСТ 1216 Калибры контрольные К—И к рабочим калибрам для отверстий 3-го класса точности. Допуски на неточность изготовления 64

ГОСТ 2534—44 Калибры предельные листовые для глубин и высот уступов. Допуски 65

ГОСТ 2849—64 Калибры для конусов инструментов 71

ГОСТ 2016—53 Калибры резьбовые (пробки и кольца). Технические условия 78

ГОСТ 1774—60 Калибры резьбовые нерегулируемые. Длины нарезанных частей 83

ГОСТ 3199—60 Калибры для метрической резьбы с диаметрами от 0,25 до 0,9 *мм*. Допуски 89

ГОСТ 1623—61 Калибры для резьбы. Допуски 96
ГОСТ 6725—53 Калибры для метрических цилиндрических резьб диаметром свыше 200 *мм*. Допуски 113
ГОСТ 10532—63 Калибры для метрических резьб с зазорами. Допуски . . . 121
ГОСТ 2533—54 Калибры для трубной цилиндрической резьбы. Допуски 132
ГОСТ 7157—54 Калибры для трубной конической резьбы. Допуски . . . 141
ГОСТ 6485—53 Калибры для конической дюймовой резьбы с углом профиля 60°. Допуски 146
ГОСТ 10071—62 Калибры для трапецеидальной резьбы. Допуски 150
ГОСТ 10278—62 Калибры для упорной резьбы. Допуски 163
ГОСТ 9375—60 Калибры для резьбы геологоразведочных бурильных труб ниппельного соединения. Допуски и технические требования 177
ГОСТ 8393—57 Калибры для резьбы бурильных геологоразведочных труб и муфт к ним 184
ГОСТ 10653—63 Калибры для резьбы бурильных труб с высаженными концами и муфт к ним 189
ГОСТ 8392—57 Калибры для резьбы замков бурильных труб колонкового геологоразведочного бурения 197
ГОСТ 6361—52 Калибры для резьбы труб колонкового геологоразведочного бурения. Допуски и технические условия 202
ГОСТ 10654—63 Калибры для резьбы насосно-компрессорных труб и муфт к ним 211
ГОСТ 10655—63 Калибры для резьбы обсадных труб и муфт к ним 218
ГОСТ 7951—59 Калибры для зубчатых (шлицевых) соединений с прямобочным профилем. Допуски 224
ГОСТ 6528—53 Калибры для шлицевых валов и отверстий с эвольвентным профилем. Допуски 230
ГОСТ 11952—66 Калибры для метрической резьбы изделий из пластмасс. Допуски 241
ГОСТ 11953—66 Калибры для метрической резьбы с натягами. Допуски 246

КАЛИБРЫ

Редактор издательства *И. В. Виноградская*
Переплет художника *В. В. Ашмарова*
Технический редактор *Е. З. Рашевская*
Корректор *В. С. Дмитриева*

Сдано в набор 6/VI 1966 г.
Подписано в печать 6/II 1967 г.
Формат бумаги 60×90¹/₁₆
Бумага типографская № 3
16,5 усл. п. л. 15,12 уч.-изд. л.
Тираж 15 000 экз. Заказ 1148

Издательство стандартов
Москва, К-1, ул. Щусева, 4.

Ленинградская типография № 6
Главполиграфпрома Комитета по печати
при Совете Министров СССР
Ленинград, ул. Моисеенко, 10

Цена в переплете 86 коп.

gost.e-ecolog.ru