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 Союза ССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ КАЛИБРЫ ДЛЯ ТРАПЕЦЕИДАЛЬНОЙ РЕЗЬБЫ Допуски Gages for trapezoidal screw thread. Tolerances	ГОСТ 10071—62 Взамен ОСТ 20151—39 Группа Г28

Настоящий стандарт распространяется на калибры для проверки трапецеидальных резьб изделий с диаметрами от 10 до 300 *мм* с допусками по ГОСТ 9562—60.

I. НАИМЕНОВАНИЯ, ОБОЗНАЧЕНИЯ И ПРАВИЛА ПРИМЕНЕНИЯ КАЛИБРОВ ДЛЯ РЕЗЬБЫ

1. Калибры, применяемые для проверки правильности размеров резьбы изделий с наружной и внутренней резьбой (винтов и гаек) в процессе их изготовления и при повторных проверках органами внутризаводского контроля или представителями заказчика, называются рабочими калибрами.

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

3. Для проверки размеров резьбы гаек служат следующие рабочие калибры:

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

Этот калибр должен свободно ввинчиваться в проверяемую гайку. Свинчиваемость калибра с гайкой гарантирует, что средний диаметр резьбы гайки не выходит за установленный наименьший предельный размер и что имеющиеся ошибки шага и угла профиля резьбы гайки компенсированы соответствующим увеличением среднего диаметра. Одновременно проверка этим калибром гарантирует, что наружный диаметр гайки не меньше наружного диаметра винта;

б) непроходная резьбовая пробка (или непроходная сторона двусторонней резьбовой пробки), обозначаемая *НЕ*.

Внесен Бюро взаимозаменяемости в металлообрабатывающей промышленности	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 17/IV 1962 г.	Срок введения 1/X 1962 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Этот калибр, как правило, не должен ввинчиваться в гайку; допускается ввинчивание пробки *НЕ* до двух оборотов (у сквозной резьбы с каждой из сторон). При проверке коротких резьб (до 4 витков) ввинчивание пробки *НЕ* допускается до двух оборотов с одной стороны или в сумме с двух сторон.

Проверка непроходной резьбовой пробкой гарантирует, что средний диаметр гайки не больше установленного предельного размера. Для уменьшения влияния ошибок шага и угла профиля на результаты проверки непроходные калибры должны иметь небольшое число полных витков ($2^1/_2$—3) и возможно малую измерительную длину сторон профиля. Профиль резьбы калибров, приспособленный к проверке только среднего диаметра, называется укороченным;

в) предельные гладкие пробки для проверки внутреннего диаметра гаек.

4. Для проверки размеров резьбы винтов служат следующие рабочие калибры:

а) проходное резьбовое кольцо, обозначаемое *ПР*. Этот калибр должен свободно навинчиваться на проверяемый винт. Свинчиваемость калибра с винтом гарантирует, что средний диаметр резьбы винта не выходит за установленный наибольший предельный размер и что имеющиеся ошибки шага и угла профиля резьбы винта компенсированы соответствующим уменьшением среднего диаметра. Одновременно проверка этим калибром гарантирует, что внутренний диаметр винта не больше внутреннего диаметра гайки.

Вместо проходных резьбовых колец могут применяться резьбовые скобы;

б) непроходное резьбовое кольцо, обозначаемое *НЕ*.

Этот калибр, как правило, не должен навинчиваться на винт; допускается навинчивание кольца *НЕ* до двух оборотов.

Вместо непроходных резьбовых колец могут применяться непроходные резьбовые скобы. Проверка непроходным резьбовым кольцом гарантирует, что средний диаметр винта не меньше установленного предельного размера;

в) предельные гладкие скобы для проверки наружного диаметра винтов;

г) специальные скобы для проверки внутреннего диаметра винта по наименьшему предельному его размеру (скоба не должна проходить на годный винт). Внутренний диаметр может проверяться также универсальными инструментами (микрометр со специальными вставками и др.).

5. Рабочие и контрольные резьбовые пробки должны проверяться универсальными средствами измерения.

6. Рабочие резьбовые кольца и скобы устанавливаются или припасовываются по контрольным пробкам, обозначаемым *У—ПР*, — для установки (регулировки) проходных колец и скоб *ПР*; *У—НЕ* — для установки (регулировки) непроходных колец и скоб *НЕ*.

Контркалибры *У—ПР* и *У—НЕ* имеют полный профиль резьбы. При отсутствии пробок *У—ПР* регулируемые проходные кольца и скобы могут устанавливаться по рабочим пробкам *ПР*. Рекомендуется для установки рабочих колец и скоб пользоваться пробками *ПР*, изношенными частично или полностью, если их размеры не выходят за пределы поля допуска *У—ПР*, а для установки скоб — новыми пробками *ПР*.

7. Контркалибры *У—ПР*, *У—НЕ*, по которым устанавливаются регулируемые рабочие кольца и скобы, 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 (проверяемое им кольцо *ПР* имеет полный профиль резьбы).

Контркалибр *К—НЕ* имеет полный профиль резьбы (проверяемое им кольцо *НЕ* имеет укороченный профиль резьбы).

Контркалибры *К—ПР* и *К—НЕ* не должны свинчиваться с проверяемыми ими кольцами; они могут свинчиваться частично, но в любом случае резьба контркалибра не должна выходить с противоположной ввинчиванию стороны проверяемого им кольца.

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

8. Проверка износа рабочих проходных колец и скоб при полном использовании поля износа производится контркалибром, обозначаемым буквами *К—И*. Контркалибр *К—И* имеет укороченный профиль. Этот контркалибр не должен свинчиваться с проверяемым им кольцом; допускается частичное свинчивание, но в любом случае резьба контркалибра не должна выходить с противоположной ввинчиванию стороны кольца.

9. Проверку износа непроходных колец и скоб рекомендуется производить контркалибрами, обозначаемыми буквами *КИ—НЕ*.

Контркалибры *КИ—НЕ* имеют полный профиль. Контркалибр *КИ—НЕ* не должен свинчиваться с проверяемым им кольцом; допускается частичное свинчивание, но в любом случае резьба контркалибра не должна выходить с противоположной ввинчиванию стороны кольца.

При применении для контроля колец в эксплуатации контркалибров *КИ—НЕ* можно ими пользоваться и вместо пробок *К—НЕ* при изготовлении жестких колец, допуская свинчивание пробок *КИ—НЕ* с новыми кольцами не более чем на один оборот.

10. Калибры для проверки резьбы должны соответствовать указанным в табл. 1.

Таблица 1

Калибры							Контркалибры *			
Наименования и назначения				Обозначения	Профили резьбы	Признаки правильности проверяемых размеров	Наименования и назначения	Обозначения	Профили резьбы	Признаки правильности проверяемых размеров
Для гаек (внутренней резьбы)	Пробки	Резьбовые	Проходные	*ПР*	Полный	Свинчиваемость с гайкой	—	—	—	—
			Непроходные	*НЕ*	Укороченный	Несвинчиваемость с гайкой	—	—	—	—
		Гладкие по ОСТ 1220 (износ до номинала)	Проходные	*ПР*	—	Проходят	—	—	—	—
			Непроходные	*НЕ*	—	Не проходят	—	—	—	—
Для винтов (наружной резьбы)	Регулируемые резьбовые кольца. Нерегулируемые резьбовые кольца. Регулируемые резьбовые скобы		Проходные	*ПР*	Полный	Свинчиваемость с винтом; скобы проходят	Резьбовая пробка, для регулировки (установки) колец и скоб; служит также для припасовки нерегулируемых колец	*У—ПР*	Полный	Свинчиваемость с кольцами. Скобы *ПР* проходят
			Проходные	*ПР*	Полный	Свинчиваемость с винтом; скобы проходят	Резьбовая пробка для проверки износа колец и скоб	*К—И*	Укороченный	Несвинчиваемость с кольцами. Скобы *ПР* не проходят

Продолжение

	Калибры					Контркалибры *			
	Наименования и назначения		Обозначения	Профили резьбы	Признаки правильности проверяемых размеров	Наименования и назначения	Обозначения	Профили резьбы	Признаки правильности проверяемых размеров
Для винтов (наружной резьбы)	Регулируемые резьбовые кольца. Нерегулируемые резьбовые кольца. Регулируемые резьбовые скобы	Непроходные	*НЕ*	Укороченный	Несвинчиваемость с винтом; скобы не проходят	Резьбовая пробка для регулировки (установки) колец и скоб; служит также для припасовки нерегулируемых колец	*У—НЕ*	Полный	Свинчиваемость с кольцом *НЕ*
						Резьбовая пробка для проверки износа колец и скоб	*КИ—НЕ*		Несвинчиваемость с кольцом *НЕ*; скобы *НЕ* не проходят
	Непроходные скобы для проверки внутреннего диаметра		*Н*	—	Не проходят	Плоскопараллельные концевые меры 5-го разряда	—	—	—
	Гладкие скобы по ОСТ 1220 (износ до номинала)	Проходные	*ПР*	—	Проходят	—	—	—	—
		Непроходные	*НЕ*	—	Не проходят	—	—	—	—

* О контркалибрах *К — ПР* и *К—НЕ* см. в п. 7.

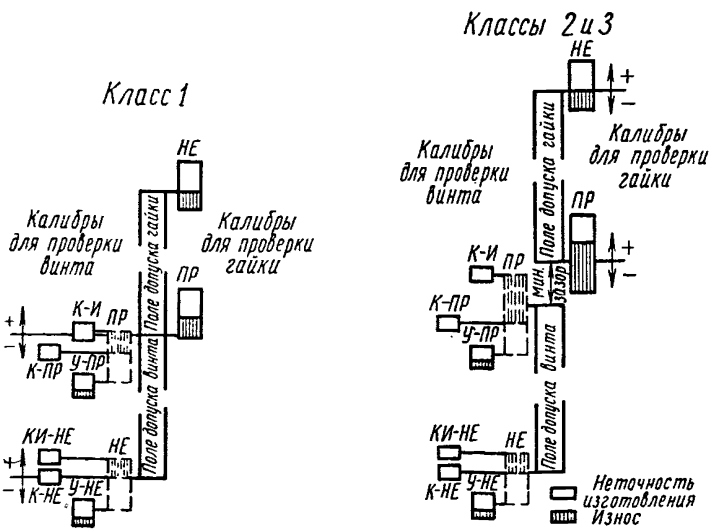
II. ДОПУСКИ СРЕДНЕГО ДИАМЕТРА

11. Отклонения среднего диаметра резьбы калибров отсчитываются от предельных размеров резьбы винтов и гаек. У проходных рабочих калибров и контркалибров к ним отклонения отсчитываются от наибольшего предельного размера резьбы винтов и наименьшего предельного размера резьбы гаек.

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

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

Примечание. Размер среднего диаметра резьбовых колец и скоб определяется размерами контрольных пробок, по которым кольца и скобы проверяются, регулируются или припасовываются. Поля допусков колец и скоб указаны на схеме (черт. 1) и в табл. 3 только для координирования полей допусков контрольных пробок.



Черт. 1.

Таблица 2

Номинальные диаметры резьбы в *мм*	Допуски и отклонения среднего диаметра калибров для гаек в *мк*							
	Допуск изготовления	Предельные отклонения						
		ПР				*НЕ*		
		Классы 1—3		Класс 1	Классы 2 и 3	Классы 1—3		
		Новые		Изношенные		Новые		Изношенные
		верхн.	нижн.			верхн.	нижн.	
От 10 до 18	14	+22	+8	—1	—14	+14	0	—9
Св. 18 » 30	16	+26	+10	—2	—16	+16	0	—11
» 30 » 50	18	+30	+12	—3	—18	+18	0	—13
» 50 » 80	20	+34	+14	—3	—20	+20	0	—16
» 80 » 120	22	+38	+16	—3	—22	+22	0	—18
» 120 » 180	25	+43	+18	—4	—25	+25	0	—20
» 180 » 260	28	+48	+20	—4	—28	+28	0	—22
» 260 » 300	32	+54	+22	—4	—32	+32	0	—24

Примечание. Предельные отклонения изношенных калибров *НЕ* являются рекомендуемыми.

Таблица 3

Номинальные диаметры резьбы в *мм*	Допуски и отклонения среднего диаметра калибров для винтов в *мк*							
	Допуск изготовления	Предельные отклонения						
		ПР				*НЕ*		
		Классы 1—3		Класс 1	Классы 2 и 3	Классы 1—3		
		Новые		Изношенные		Новые		Изношенные
		верхн.	нижн.			верхн.	нижн.	
От 10 до 18	14	—8	—22	+1	+14	0	—14	+9
Св. 18 » 30	16	—10	—26	+2	+16	0	—16	+11
» 30 » 50	18	—12	—30	+3	+18	0	—18	+13
» 50 » 80	20	—14	—34	+3	+20	0	—20	+16
» 80 » 120	22	—16	—38	+3	+22	0	—22	+18
» 120 » 180	25	—18	—43	+4	+25	0	—25	+20
» 180 » 260	28	—20	—48	+4	+28	0	—28	+22
» 260 » 300	32	—22	—54	+4	+32	0	—32	+24

Примечание. Предельные отклонения изношенных калибров *НЕ* являются рекомендуемыми.

Таблица 4

Номинальные диаметры резьбы в *мм*	Допуски и отклонения среднего диаметра контркалибров-пробок в *мк*																
	Допуск изготовления	Предельные отклонения															
		У—ПР			*К—ПР*		*К—И*				*У—НЕ*			*К—НЕ*		*КИ—НЕ*	
		Классы 1—3			Классы 1—3		Класс 1		Классы 2 и 3		Классы 1—3						
		Новые		Изношенные			Новые		Новые		Новые		Изношенные				
		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.	верхн.	нижн.
От 10 до 18	8	—18	—26	—28	—4	—12	+5	—3	+18	+10	—10	—18	—20	+4	—4	+13	+5
Св. 18 » 30	10	—21	—31	—35	—5	—15	+7	—3	+21	+11	—11	—21	—25	+5	—5	+16	+6
» 30 » 50	12	—24	—36	—40	—6	—18	+9	—3	+24	+12	—12	—24	—28	+6	—6	+19	+7
» 50 » 80	14	—27	—41	—46	—7	—21	+10	—4	+27	+13	—13	—27	—32	+7	—7	+23	+9
» 80 » 120	16	—30	—46	—51	—8	—24	+11	—5	+30	+14	—14	—30	—35	+8	—8	+26	+10
» 120 » 180	18	—34	—52	—58	—9	—27	+13	—5	+34	+16	—16	—34	—40	+9	—9	+29	+11
» 180 » 260	20	—38	—58	—65	—10	—30	+14	—6	+38	+18	—18	—38	—45	+10	—10	+32	+12
» 260 » 300	22	—43	—65	—72	—11	—33	+15	—7	+43	+21	—21	—43	—50	+11	—11	+35	+13

Примечание. Предельные отклонения контркалибров *КИ—НЕ* являются рекомендуемыми.

III. ДОПУСКИ ШАГА РЕЗЬБЫ

13. Отклонения по шагу резьбы не должны выходить за пределы, указанные в табл. 5.

Таблица 5

Длины резьбы калибра в *мм*	Допускаемые отклонения по шагу в *мк*		
	рабочие калибры при классах точности резьбы		контрольные калибры
	1 и 2	3	
До 30	±5	±8	±5
Св. 30 до 50	±6	±9	±6
» 50 » 80	±7	±10	±7
» 80 » 120	±8	±12	±8
» 120 » 180	±10	±15	±10
» 180 » 250	±11	±17	±11

Примечания:

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

2. В отношении резьбовых колец указанные в табл. 5 допуски по шагу (и половине угла профиля по табл. 6) служат для контроля инструмента, образующего профиль. Непосредственная проверка шага и угла у колец производится по соглашению с заказчиком и в зависимости от наличия контрольных средств.

IV. ДОПУСКИ ПОЛОВИНЫ УГЛА ПРОФИЛЯ

14. Отклонения половины угла профиля резьбы калибров и контркалибров не должны выходить за пределы, указанные в табл. 6.

Таблица 6

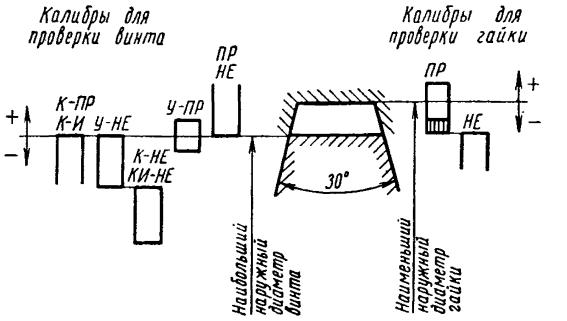
Шаги резьбы в *мм*	2—4	5 и 6	8 и 10	12—24	32 и более
Допускаемые отклонения половины угла профиля в минутах	12	11	10	8	6

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

V. ДОПУСКИ НАРУЖНОГО И ВНУТРЕННЕГО ДИАМЕТРОВ

15. Отклонения наружного диаметра резьбовых калибров для проверки резьбы гайки отсчитываются от наименьшего предельного размера резьбы гайки, а у резьбовых калибров для проверки резьбы

винта — от наибольшего предельного размера резьбы винта (черт. 2) и не должны выходить за пределы, указанные в табл. 7.



Черт. 2.

Таблица 7

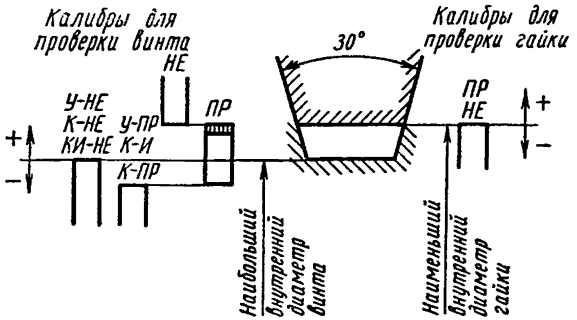
Номинальные диаметры резьбы в *мм*	Предельные отклонения и допуски в *мк*						
	пробки *ПР*				пробки *У—ПР*		
	допуск	отклонения		износ-ные	допуск	отклонения	
		верхн.	нижн.			верхн.	нижн.
От 10 до 18	18	+9	—9	—20	11	+6	—5
Св. 18 » 30	21	+11	—10	—22	13	+7	—6
» 30 » 50	25	+13	—12	—25	16	+8	—8
» 50 » 80	30	+15	—15	—30	19	+10	—9
» 80 » 120	35	+18	—17	—35	22	+11	—11
» 120 » 180	40	+20	—20	—40	25	+13	—12
» 180 » 260	47	+24	—23	—47	29	+15	—14
» 260 » 300	54	+27	—27	—54	33	+17	—16

16. Допуски по наружному диаметру пробок *У—НЕ*, *К—НЕ* и *КИ—НЕ* устанавливаются по отклонениям вала $C_з = B_з$ (ОСТ 1023) и откладываются вниз от наибольшего наружного диаметра винта.

17. Допуски по наружному диаметру пробок с укороченным профилем (*НЕ* и *К—И*) устанавливаются в зависимости от допуска на величину $t_з$ укороченного профиля (см. разд. VII).

18. Допуски на наружный диаметр колец и скоб *ПР* и *НЕ* не устанавливаются (обрабатываются свободно по наружному диаметру), но наименьший наружный диаметр их ни в одной точке по вершине не должен быть меньше, чем наибольший наружный диаметр винта.

19. Отклонения внутреннего диаметра резьбовых калибров для проверки гаек отсчитываются от наименьшего предельного размера гайки, а у резьбовых калибров для проверки винта — от наибольшего предельного размера винта (черт. 3) и не должны выходить за пределы, указанные в табл. 8.



Черт. 3.

Таблица 8

Номинальные диаметры резьбы в *мм*	Предельные отклонения и допуски в *мк*					
	кольца и скобы *ПР*				пробки *У—ПР*, *К—ПР* и *К—И*	
	допуск	отклонения		изношенные	отклонения	
		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.
От 10 до 18	18	+9	—9	+20	—9	
Св. 18 » 30	21	+10	—11	+22	—11	Не устанавливается. Форма впадины резьбы произвольна
» 30 » 50	25	+12	—13	+25	—13	
» 50 » 80	30	+15	—15	+30	—15	
» 80 » 120	35	+17	—18	+35	—18	
» 120 » 180	40	+20	—20	+40	—20	
» 180 » 260	47	+23	—24	+47	—29	
» 260 » 300	54	+27	—27	+54	—37	

Примечание. По внутреннему диаметру колец и скоб *ПР* должны быть сняты фаски или сделаны закругления радиусом не менее радиуса (*r*) у винтов по ГОСТ 9484—60.

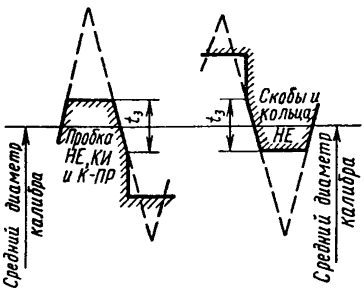
20. Допуски на внутренний диаметр пробок *ПР*, *НЕ*, *У—НЕ*, *К—НЕ* и *КИ—НЕ* не устанавливаются (форма впадины резьбы произвольна), но наибольший внутренний диаметр пробок *ПР* и *НЕ* не должен быть больше наименьшего внутреннего диаметра гайки, а у пробок *У—НЕ*, *К—НЕ* и *КИ—НЕ* он не должен быть больше наибольшего внутреннего диаметра винта.

VI. ДОПУСКИ РАЗМЕРОВ СКОБ *Н* ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАИМЕНЬШЕГО ВНУТРЕННЕГО ДИАМЕТРА ВИНТА

21. Допуски скоб *Н* для проверки внутреннего диаметра винта устанавливаются по допускам калибров для валов 5-го класса точности по ОСТ 1219 с расположением поля допуска симметрично относительно наименьшего предельного размера внутреннего диаметра винта.

VII. УКОРОЧЕННЫЙ ПРОФИЛЬ ПРОБОК *НЕ, К—И, К—ПР*, КОЛЕЦ И СКОБ *НЕ*

22. Укороченный профиль получается у пробок путем уменьшения наружного диаметра и прорезания канавки по внутреннему диаметру резьбы, а у колец и скоб путем увеличения внутреннего диаметра и прорезания канавки по наружному диаметру резьбы (черт. 4).



Черт. 4.

Форма канавки произвольная, она может быть получена метчиком с остроугольным профилем (15—22°).

23. Высота профиля t_3 не должна выходить за пределы, указанные в табл. 9.

24. Середина высоты собственно треугольного профиля калибра должна делить высоту t_3 примерно пополам. Отношение между частями t_3 по обе стороны от середины высоты собственно треугольного профиля не должно быть больше 2 : 1. При этом (см. черт. 2 и 3):

Таблица 9

мм

Шаги резьбы	t_3		Шаги резьбы	t_3	
	наиб.	наим.		наиб.	наим.
2	0,8	0,45	12	2,1	1,5
3	1	0,55	16	2,6	2,0
4	1,1	0,6	20	3,2	2,4
5	1,1	0,6	24	3,6	2,7
6	1,2	0,7	32	4,8	3,6
8	1,6	1,0	40	6,0	4,5
10	1,8	1,2			

а) наружный диаметр пробок *НЕ* не должен быть больше изношенного наружного диаметра пробок *ПР*;

б) наружный диаметр пробок *К—И* и *К—ПР* не должен быть больше наибольшего наружного диаметра пробок *У—ПР*;

в) внутренний диаметр колец *НЕ* не должен быть меньше изношенного внутреннего диаметра колец *ПР*.

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