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 — Государственный комитет стандартов, мер и измерительных приборов СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 10532—63
	КАЛИБРЫ ДЛЯ МЕТРИЧЕСКИХ РЕЗЬБ С ЗАЗОРАМИ Допуски Gauges for metric screw threads with a minimum clearance. Tolerances	Группа Г28

Настоящий стандарт распространяется на калибры для метрических резьб с зазорами изделий из черных и цветных металлов классов 2*а* (только для резьб с крупными шагами) и 3*а* норм *Д*, *Х*, *Л*, *Ш* по ГОСТ 10191—62.

Допуски проходных калибров для резьб с зазорами класса 2*а* для мелких резьб и класса 3 упомянутых норм должны назначаться по ГОСТ 1623—61; непроходные калибры для этих резьб те же, что и для резьб по ГОСТ 9253—59.

I. НАИМЕНОВАНИЯ, ОБОЗНАЧЕНИЯ И ПРАВИЛА ПРИМЕНЕНИЯ КАЛИБРОВ ДЛЯ РЕЗЬБЫ

1. Наименования, обозначения и правила применения калибров для резьбы — по ГОСТ 1623—61, пп. 1—7 и 9—13.

2. Регулируемые рабочие резьбовые кольца и скобы устанавливаются 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.

II. ДОПУСКИ СРЕДНЕГО ДИАМЕТРА

3. Отклонения среднего диаметра резьбы калибров отсчитываются от предельных размеров резьбы болтов и гаек.

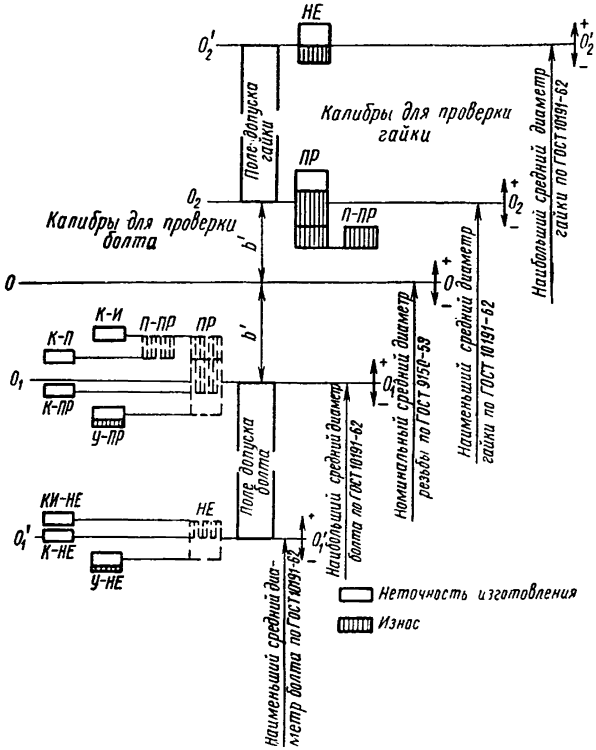
У проходных рабочих калибров и контркалибров к ним отклонения отсчитываются от наибольшего предельного размера резьбы болтов и наименьшего предельного размера резьбы гаек.

Внесен Бюро взаимозаменяемости в металлообрабатывающей промышленности	Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР 20/VI 1963 г.	Срок введения 1/VII 1964 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

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

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



Черт. 1

Для калибров-пробок *ПР* и *У—ПР* допускается переход размера среднего диаметра за верхнюю границу поля допуска на величину, компенсируемую недоиспользованием допусков по шагу и половине угла профиля резьбы. При этом для контрольных калибров-пробок

У—ПР переход не должен превышать 50% допуска среднего диаметра.

На таких калибрах дополнительно к маркировке по ГОСТ 2016—53 должна маркироваться величина фактического перехода среднего диаметра в микронах со знаком плюс, например: +2.

Допустимость имеющегося перехода среднего диаметра (Δd_2) за границу поля допуска проверяется по формуле:

$$\Delta d_2 \leqslant 1{,}75\,\Delta S_{недоисп} + 0{,}36 S \Delta \frac{\alpha}{2}{}_{недоисп}.$$

Для контрольных калибров-пробок *У—ПР* дополнительно должно быть проверено, что

$$\Delta d_2 \leqslant 0{,}5\delta d_2,$$

где δd_2 — допуск среднего диаметра.

Примечания:

1. 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. 2 только для координирования полей допусков контрольных пробок.

2. Для контроля резьб с величинами допусков среднего диаметра, близкими к классу 1 ГОСТ 9253—59 (например, поля допусков классов 2*Д* и 3*Ш* по ГОСТ 10191—62), рекомендуется пользоваться проходными рабочими резьбовыми калибрами, размеры которых лежат в поле износа. Отбор таких рабочих колец может быть произведен с помощью контркалибра *К—П*, который должен частично свинчиваться с *Р—ПР*. Отбор рабочих пробок может производиться универсальными средствами.

5. В особо ответственных случаях заказов на изделия из мягких цветных металлов (латунь, алюминий и пр.) износ рабочих калибров по требованию заказчика допускается до размеров, указанных в табл. 1 и 2 для отклонений рабочих калибров при переводе их в приемные.

Таблица 1

Номинальные диаметры резьбы в *мм*	Допуски и отклонения среднего диаметра калибров для гаек в *мк*							
	Допуск изготовления	Предельные отклонения						
		ПР				*НЕ*		
		Новые		При переводе в *П—ПР*	Изношенные	Класс 3*а*		
						Новые		Изношенные
		верхн.	нижн.			верхн.	нижн.	
От 1 до 3	8	+12	+4	—8	—16	+8	0	—5
Св. 3 » 6	8	+12	+4	—8	—16	+8	0	—5
» 6 » 10	10	+15	+5	—9	—18	+10	0	—6
» 10 » 18	10	+15	+5	—10	—20	+10	0	—7

Продолжение

Номинальные диаметры резьбы в *мм*	Допуски и отклонении среднего диаметра калибров для гаек в *мк*							
	Допуск изготовления	Предельные отклонения						
		ПР				*НЕ*		
		Новые		При переводе в *П—ПР*	Изношенные	Класс 3*а*		
						Новые		Изношенные
		верхн.	нижн.			верхн.	нижн.	
Св. 18 до 30	10	+15	+5	—10	—20	+10	0	—7
» 30 » 50	12	+18	+6	—11	—22	+12	0	—8
» 50 » 80	14	+21	+7	—12	—24	+14	0	—8
» 80 » 120	16	+24	+8	—14	—28	+16	0	—10
» 120 » 180	20	+30	+10	—16	—32	+20	0	—11

Примечание. Предельные отклонения для перевода калибров *ПР* в *П—ПР* и предельные отклонения изношенных калибров *НЕ* — рекомендуемые.

Таблица 2

Номинальные диаметры резьбы в *мм*	Допуски и отклонения среднего диаметра калибров для болтов в *мк*							
	Допуск изготовления	Предельные отклонения						
		ПР				*НЕ*		
		Новые		При переводе в *П—ПР*	Изношенные	Классы 2*а* (крупный шаг), 3*а*		
						Новые		Изношенные
		верхн.	нижн.			верхн.	нижн.	
От 1 до 3	8	—4	—12	+8	+16	0	—8	+5
Св. 3 » 6	8	—4	—12	+8	+16	0	—8	+5
» 6 » 10	10	—5	—15	+9	+18	0	—10	+6
» 10 » 18	10	—5	—15	+10	+20	0	—10	+7
» 18 » 30	10	—5	—15	+10	+20	0	—10	+7
» 30 » 50	12	—6	—18	+11	+22	0	—12	+8
» 50 » 80	14	—7	—21	+12	+24	0	—14	+8
» 80 » 120	16	—8	—24	+14	+28	0	—16	+10
» 120 » 180	20	—10	—30	+16	+32	0	—20	+11

Примечание. Предельные отклонения для перевода калибров *ПР* в *П—ПР* и предельные отклонения изношенных калибров *НЕ* — рекомендуемые.

Таблица 3

Номинальные диаметры резьбы в *мм*	Допуски изготовления	Допуски и отклонения среднего диаметра контркалибров-пробок в *мк*																
		У—ПР			*К—ПР*		*К—И*		*К—П*		*У—НЕ*			*К—НЕ*		*КИ—НЕ*		
		Новые		Изношенные							Классы 2*а* (крупный шаг), 3*а*							
											Новые							
		верхнее	нижнее		верхнее	нижнее	верхнее	нижнее	верхнее	нижнее	верхн.	нижн.	Изношенные	верхнее	нижнее	верхнее	нижнее	
От 1 до 3	4	—10	—14	—16	—2	—6	+18	+14	+10	+6	—6	—10	—12	+2	—2	+7	+3	
Св. 3 » 6	4	—10	—14	—16	—2	—6	+18	+14	+10	+6	—6	—10	—12	+2	—2	+7	+3	
» 6 » 10	6	—12	—18	—20	—2	—8	+21	+15	+12	+6	—7	—13	—15	+3	—3	+9	+3	
» 10 » 18	6	—12	—18	—20	—2	—8	+23	+17	+13	+7	—7	—13	—15	+3	—3	+10	+4	
» 18 » 30	6	—12	—18	—20	—2	—8	+23	+17	+13	+7	—7	—13	—15	+3	—3	+10	+4	
» 30 » 50	8	—14	—22	—24	—2	—10	+26	+18	+15	+7	—8	—16	—18	+4	—4	+12	+4	
» 50 » 80	8	—17	—25	—28	—3	—11	+28	+20	+16	+8	—10	—18	—21	+4	—4	+12	+4	
» 80 » 120	8	—20	—28	—32	—4	—12	+32	+24	+18	+10	—12	—20	—24	+4	—4	+14	+6	
» 120 » 180	10	—25	—35	—40	—5	—15	+37	+27	+21	+11	—15	—25	—30	+5	—5	+16	+6	

Примечание. Отклонения контркалибров-пробок *К—П* и *КИ—НЕ* — рекомендуемые.

III. ДОПУСКИ ШАГА РЕЗЬБЫ

6. Отклонения по шагу резьбы не должны выходить за пределы, указанные в табл. 4.

Таблица 4

Длины резьбы калибра в *мм*	Допускаемые отклонения по шагу рабочих и контрольных калибров в *мк*
До 12	±4
Св. 12 до 30	±5
» 30 » 50	±6
» 50 » 65	±7
» 65 » 80	±8

Примечания:

1. Допускаемые отклонения по шагу относятся как к расстояниям между соседними витками, так и к расстояниям между любыми витками в пределах длины нарезанной части калибра.

2. В отношении резьбовых колец допуски по шагу, указанные в табл. 4, и по половине угла профиля, указанные в табл. 5, служат для контроля инструмента, образующего профиль. Непосредственная проверка шага и угла производится по соглашению с заказчиком в зависимости от наличия контрольных средств.

3. Для контроля полей допусков резьб с зазорами классов 3*аД* и 3*аХ* допускается применять рабочие калибры, у которых отклонения по шагу лежат в пределах класса 3 ГОСТ 1623—61 (ГОСТ 1623—61, табл. 5).

4. При применении для контроля резьб с зазорами калибров *Р—НЕ* класса 3 ГОСТ 9253—59 потребителю рекомендуется отбирать из них такие, у которых отклонения шага лежат в пределах допусков для классов 1, 2, 2*а* ГОСТ 1623—61.

IV. ДОПУСКИ ПОЛОВИНЫ УГЛА ПРОФИЛЯ

7. Отклонения половины угла профиля резьбы не должны выходить за пределы, указанные в табл. 5.

Таблица 5

Шаги резьбы в *мм*	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,75	0,8
Допускаемые отклонения половины угла профиля в минутах	70	60	55	50	45	40	35	30	25	20	17

Продолжение

Шаги резьбы в *мм*	1	1,25	1,5	1,75	2	2,5; 3; 3,5	4 и более
Допускаемые отклонения половины угла профиля в минутах	14	13	12	11	10	9	8

Примечания:

1. Допуски половины угла профиля для калибров диаметром свыше 100 *мм* — рекомендуемые.

2. Отклонение половины угла определяется как среднее арифметическое абсолютных величин отклонений обеих половин угла. Например, при измерении калибра для резьбы М24×2 обнаружено, что

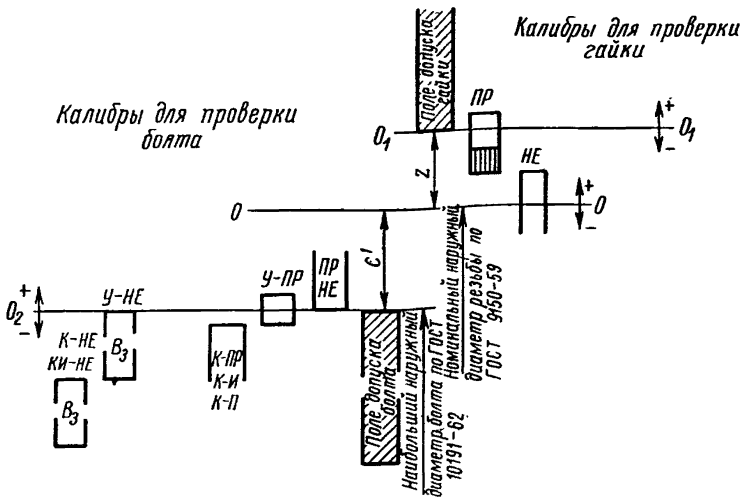
$$\frac{\alpha}{2}\,прав = 30°12' \text{ и } \frac{\alpha}{2}\,лев = 29°56'.$$

$$\text{Тогда } \delta\,\frac{\alpha}{2} = \frac{\left(\delta\frac{\alpha}{2}\,прав.\right) + \left(\delta\,\frac{\alpha}{2}\,лев\right)}{2} = \frac{12' + 4'}{2} = 8'.$$

V. ДОПУСКИ НАРУЖНОГО И ВНУТРЕННЕГО ДИАМЕТРОВ

8. Отклонения наружного диаметра резьбовых калибров для болта отсчитываются от наибольшего наружного диаметра болта (линия O_2, черт. 2), отклонения наружного диаметра резьбовых калибров для гайки отсчитываются от наименьшего наружного диаметра гайки (линия O_1, черт. 2).

Указанные отклонения не должны выходить за пределы, приведенные в табл. 6.

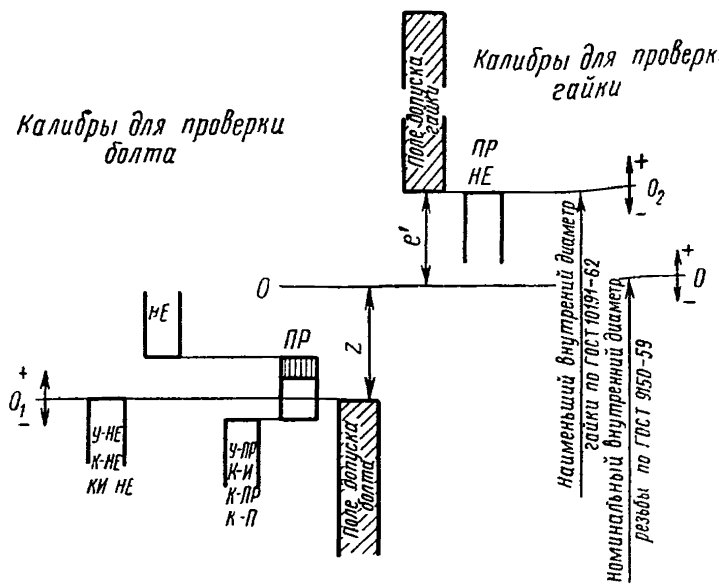


Черт. 2

Таблица 6

Номинальные диаметры резьбы в *мм*	Предельные отклонения в *мк*						
	Пробки *ПР*			Кольца и скобы *ПР* и *НЕ*		Пробки *У—ПР*	
	Новые		Изношенные	нижн.	Форма впадины резьбы произвольная. У регулируемых колец и скоб при шаге более 0,75 *мм* должна прорезаться канавка произвольной формы, обеспечивающая положительное отклонение по наружному диаметру при регулировках	верхн.	нижн.
	верхн.	нижн.					
От 1 до 3	+6	—6	—16	0		+4	—4
Св. 3 » 6	+6	—6	—16	0		+4	—4
» 6 » 10	+8	—8	—18	0		+6	—6
» 10 » 18	+8	—8	—20	0		+6	—6
» 18 » 30	+8	—8	—20	0		+6	—6
» 30 » 50	+10	—10	—22	0		+8	—8
» 50 » 80	+10	—10	—24	0		+8	—8
» 80 » 120	+12	—12	—28	0		+8	—8
» 120 » 180	+15	—15	—32	0		+10	—10

9. Отклонения внутреннего диаметра резьбовых калибров для болта отсчитываются от наибольшего внутреннего диаметра болта (линия O_1, черт. 3); отклонения внутреннего диаметра резьбовых калибров для гайки отсчитываются от наименьшего внутреннего диаметра гайки (линия O_2, черт. 3).



Черт. 3

Указанные отклонения не должны выходить за пределы, приведенные в табл. 7.

Примечания к пп. 8 и 9:

1. Значения c' для непроходных калибров-колец классов 2*а* и 3*а* принимаются по норме *Д* ГОСТ 10191—62.

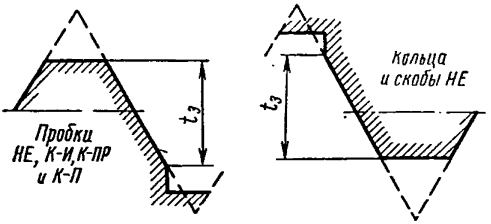
2. В тех случаях, когда непроходные калибры классов 2*а* и 3*а* по настоящему стандарту будут использоваться также и для проверки резьб с нанесенными покрытиями, рекомендуется изготовлять их (а также контркалибры *У—НЕ*) с расположением полей допусков на наружный и внутренний диаметры резьбы по ГОСТ 1623—61 (черт. 2 и 3), т. е. отклонения отсчитывать от номинальных размеров наружного и внутреннего диаметров резьбы по ГОСТ 9150—59.

Таблица 7

Номинальные диаметры резьбы в *мм*	Предельные отклонения в *мк*						
	Пробки *ПР, НЕ, У—НЕ, К—НЕ, КИ—НЕ*		Кольца и скобы *ПР*			Пробки *У—ПР, К—И, К—ПР, К—П*	
			Новые		Изношенные		
	верхн.		верхн.	нижн.		верхн.	
От 1 до 3	0	Форма впадины резьбы произвольная	+6	—6	+12	—6	Форма впадины резьбы произвольная
Св. 3 до 6	0		+6	—6	+12	—6	
Св. 6 до 10	0		+8	—8	+16	—8	
Св. 10 до 18	0		+8	—8	+16	—8	
Св. 18 до 30	0		+8	—8	+16	—8	
Св. 30 до 50	0		+10	—10	+20	—10	
Св. 50 до 80	0		+10	—10	+20	—10	
Св. 80 до 120	0		+12	—12	+24	—12	
Св. 120 до 180	0		+15	—15	+30	—15	

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

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



Черт. 4

Канавки для укороченного профиля должны прорезаться у регулируемых колец и скоб с шагом более 0,75 *мм*, а у других калибров — начиная с шага 1,5 *мм*. При меньших шагах резьбы канавки могут прорезаться, если это требуется технологическим процессом обработки калибров, но рабочая высота витка t_3 не должна при этом быть менее величин, указанных в табл. 8.

Таблица 8

Шаги резьбы в *мм*	t_3 наим. в *мк*		Шаги резьбы в *мм*	t_3 в *мк*	
				наиб.	наим.
0,2	100	Для пробок *К—И*	1	500	400
0,25	120		1,25	600	450
0,3	140		1,5	700	500
0,35	160		1,75	700	500
0,4	180	Для резьб класса точности *2а*	2	700	500
0,45	200		2,5	700	500
0,5	200		3	800	500
0,6	250		3,5	900	600
0,7	300		4	900	600
0,75	330		4,5	1000	700
0,8	400		5	1100	800
			5,5	1100	800
			6	1200	800

Примечание. Величины t_3 для шагов до 0,8 *мм* вкл. — рекомендуемые.

Форма канавки произвольная; она может быть получена и метчиком с остроугольным профилем (30—45°).

11. Высота профиля t_3 не должна выходить за пределы, указанные в табл. 8.

12. У калибров с шагом 1,25 *мм* и более середина высоты собственно треугольного профиля должна делить высоту t_3 примерно пополам.

Отношение между частями t_3 по обе стороны от середины высоты собственно треугольного профиля для калибров с шагом 2 *мм* и крупнее не должно быть более 2 : 1, при этом (см. черт. 2 и 3):

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

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

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

13. У калибров с шагом 1 *мм* и менее для наружного диаметра пробок и внутреннего диаметра колец устанавливаются допуски по 3-му классу (B_3 — для пробок и A_3 — для колец), при этом:

а) наибольший наружный диаметр пробок *НЕ* должен быть равен диаметру изношенных пробок *ПР*;

б) наибольший наружный диаметр пробок *К—И*, *К—ПР* и *К—П* должен быть равен наименьшему наружному диаметру пробки *У—ПР*;

в) наибольший наружный диаметр пробок *К—НЕ* и *КИ—НЕ* с шагом 1,25 *мм* и менее не должен быть больше наименьшего наружного диаметра пробки *У—НЕ*;



Черт. 5

г) наименьший внутренний диаметр колец *НЕ* должен быть равен внутреннему диаметру изношенных колец *ПР*.

14. У непроходных колец, при малом шаге резьбы и большой величине допуска по среднему диаметру проверяемых болтов, может оказаться невозможным сделать наружный диаметр у впадин больше, чем предельный наружный диаметр болта, как это видно из схемы (черт. 5). В этом случае наружный диаметр резьбы кольца может быть уменьшен настолько, чтобы у впадин резьбы имелось притупление $n \geqslant 50$ *мк*. То же правило распространяется и на внутренний диаметр непроходных рабочих пробок.

(Рекомендуемое ограничение применения непроходных резьбовых калибров — по ГОСТ 1623—61, п. 6).

VII. ДОПУСК НАРУЖНОГО ДИАМЕТРА ПРОБОК *У—НЕ*, *К—НЕ* и *КИ—НЕ*

15. Допуски и отклонения наружного диаметра пробок *У—НЕ*, *К—НЕ* и *КИ—НЕ* устанавливаются по 3-му классу (B_3 по ОСТ 1023) и откладываются от наибольшего диаметра резьбы болта. Но в случаях, когда у непроходных колец при малом шаге и большой величине допуска по среднему диаметру резьбы болта наружный диаметр уменьшен (п. 14), на такую же величину снижается и верхнее отклонение пробок *У—НЕ*, *К—НЕ* и *КИ—НЕ* и от пониженного таким образом диаметра отсчитываются допуски на изготовление.

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