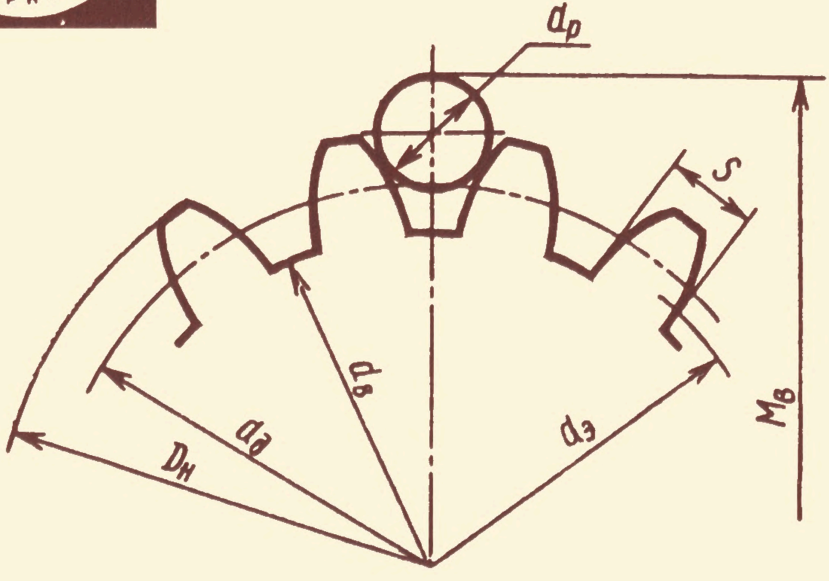
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СБОРНИК



КАЛИБРЫ

ЧАСТЬ 1

gost.e-ecolog.ru



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

КАЛИБРЫ

Часть 1

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва 1989

УДК 621.753.3:006.354

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник „Калибры" часть 1 содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1988 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока.

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

КАЛИБРЫ

© Издательство стандартов, 1989

ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ РАБОЧИЕ ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ 2-го КЛАССА ТОЧНОСТИ

Допуски

ОСТ 1204*

Утвержден Всесоюзным комитетом по стандартизации при Госплане Союза ССР 20 августа 1931 г. Срок введения установлен

с 15.03.56

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Для всех отверстий 2-го класса точности, за исключением отверстий *Х*, *Л* и *Ш*.
2. Для отверстий *Х*.
3. Для отверстий *Л* и *Ш*.

Таблица 1

Номинальные диаметры в мм	Размеры в мкм (1 мкм = 1μ= 0,001 мм)								
	Допуск на неточность изготовления						Допуск на износ проходной стороны		
	Проходная сторона			Непроходная сторона					
	Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск	Предельное отклонение	Наименьший гарантийный износ	Средневероятный износ
	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.				
От 1 до 3	+3	+1	2	+1	−1	2	−1,5	2,5	3,5
Св. 3 „ 6	+4	+1	3	+1,5	−1,5	3	−2	3	4,5
„ 6 „ 10	+3,5	+0,5	3	+1,5	−1,5	3	−2,5	3	4,5
„ 10 „ 18	+4	+1	3	+1,5	−1,5	3	−2	3	4,5
„ 18 „ 30	+5	+1	4	+2	−2	4	−3	4	6
„ 30 „ 50	+5,5	+1,5	4	+2	−2	4	−3	4,5	6,5
„ 50 „ 80	+6,5	+1,5	5	+2,5	−2,5	5	−3	4,5	7
„ 80 „ 120	+8	+2	6	+3	−3	6	−4	6	9

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Продолжение табл. 1

Номинальные диаметры в мм	Размеры в мкм (1 мкм = 1μ= 0,001 мм)								
	Допуск на неточность изготовления						Допуск на износ проходной стороны		
	Проходная сторона			Непроходная сторона					
	Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск	Предельное отклонение	Наименьший гарантийный износ	Среднее-вероятный износ
	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.				
Св. 120 до 180	+9	+2	7	+3,5	−3,5	7	−5	7	10,5
„ 180 „ 260	+11	+2	9	+4,5	−4,5	9	−6	8	12,5
„ 260 „ 360	+13	+2	11	+5,5	−5,5	11	−8	10	15,5
„ 360 „ 500	+15	+2	13	+6,5	−6,5	13	−10	12	18,5

Таблица 2

Номинальные диаметры в мм	Размеры в мкм (1 мкм = 1μ= 0,001 мм)								
	Допуск на неточность изготовления						Допуск на износ проходной стороны		
	Проходная сторона			Непроходная сторона					
	Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск	Предельное отклонение	Наим. гарантийный износ	Средне-вероятный износ
	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.				
От 1 до 3	+2	0	2	+1	−1	2	−3	3	4
Св. 3 „ 6	+3,5	+0,5	3	+1,5	−1,5	3	−3,5	4	5,5
„ 6 „ 10	+4	+1	3	+1,5	−1,5	3	−3	4	5,5
„ 10 „ 18	+4,5	+1,5	3	+1,5	−1,5	3	−4	5,5	7
„ 18 „ 30	+6	+2	4	+2	−2	4	−4	6	8
„ 30 „ 50	+6,5	+2,5	4	+2	−2	4	−5	7,5	9,5
„ 50 „ 80	+8	+3	5	+2,5	−2,5	5	−5	8	10,5
„ 80 „ 120	+9,5	+3,5	6	+3	−3	6	−6	9,5	12,5
„ 120 „ 180	+10,5	+3,5	7	+3,5	−3,5	7	−7,5	11	14,5
„ 180 „ 260	+13	+4	9	+4,5	−4,5	9	−8	12	16,5

Продолжение табл. 2

Номинальные диаметры в мм	Размеры в мкм (1 мкм = 1μ= 0,001 мм)								
	Допуск на неточность изготовления						Допуск на износ проходной стороны		
	Проходная сторона			Непроходная сторона					
	Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск	Предельное отклонение	Наименьший гарантийный износ	Средне-вероятный износ
	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.				
Св. 260 до 360	+15	+4	11	+5,5	−5,5	11	−10	14	19,5
„ 360 „ 500	+17	+4	13	+6,5	−6,5	13	−12	16	22,5

Таблица 3

Номинальные диаметры в мм	Размеры в мкм (1 мкм = 1μ= 0,001 мм)								
	Допуск на неточность изготовления						Допуск на износ проходной стороны		
	Проходная сторона			Непроходная сторона					
	Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск	Предельное отклонение	Наименьший гарантийный износ	Средне-вероятный износ
	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.				
От 1 до 3	+4	0	4	+2	−2	4	−3	3	5
Св. 3 „ 6	+5	+1	4	+2	−2	4	−3	4	6
„ 6 „ 10	+5	+1	4	+2	−2	4	−3	4	6
„ 10 „ 18	+6,5	+1,5	5	+2,5	−2,5	5	−4	5,5	8
„ 18 „ 30	+8	+2	6	+3	−3	6	−4	6	9
„ 30 „ 50	+9,5	+2,5	7	+3,5	−3,5	7	−5	7,5	11
„ 50 „ 80	+11	+3	8	+4	−4	8	−5	8	12
„ 80 „ 120	+12,5	+3,5	9	+4,5	−4,5	9	−6	9,5	14
„ 120 „ 180	+14,5	+3,5	11	+5,5	−5,5	11	−7,5	11	16,5
„ 180 „ 260	+17	+4	13	+6,5	−6,5	13	−8	12	18,5
„ 260 „ 360	+19	+4	15	+7,5	−7,5	15	−10	14	21,5
„ 360 „ 500	+22	+4	18	+9	−9	18	−12	16	25

Схему построения допусков на неточность изготовления и износ калибров – по ГОСТ 7660–55.

1–3. **(Измененная редакция** – „Информ. указатель стандартов" № 6 1958 г.).

Условные обозначения: рабочий калибр – *Р*, проходная сторона рабочего калибра (проходной калибр) – *Р–ПР*, непроходная сторона рабочего калибра (или непроходной калибр) – *Р–НЕ*.

Примечание. Букву *Р* при клеймении рабочих калибров можно не наносить.

Отклонения отсчитываются:

Р–ПР для отверстий от нижнего отклонения отверстия по ОСТ 1022.

Р–НЕ для отверстий от верхнего отклонения отверстия по ОСТ 1022.

Пример. Отклонения для отверстий *Н* с номинальным диаметром 60 мм: верхнее +8 мкм, нижнее – 23 мкм.

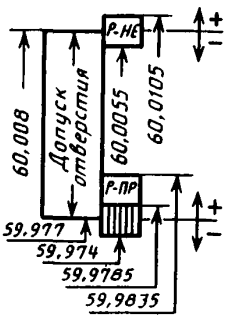
Размеры: *Р–ПР* наиб. 60–0,023 + 0,0065 = 59,9835

наим. 60 – 0,023 + 0,0015 = 59,9785

Р–НЕ наиб. 60 + 0,008 + 0,0025 = 60,0105

наим. 60 + 0,008 – 0,0025 = 60,0055

Наим. разм. изнош. калибра: 60 – 0,023 – 0,003 = 59,974.



СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 27284–87 (СТ СЭВ 5617–86)	Калибры. Термины и определения	3
ГОСТ 2015–84 (СТ СЭВ 4135–83)	Калибры гладкие нерегулируемые. Технические требования	10
ГОСТ 24851–81 (СТ СЭВ 1919–79)	Калибры гладкие для цилиндрических отверстий и валов. Виды	15
ГОСТ 24852–81 (СТ СЭВ 1920–79)	Калибры гладкие для размеров свыше 500 до 3150 мм. Допуски	23
ГОСТ 24853–81 (СТ СЭВ 157–75)	Калибры гладкие для размеров до 500 мм. Допуски	28
ГОСТ 2216–84	Калибры-скобы гладкие регулируемые. Технические условия	40
ГОСТ 5939–51	Калибры предельные гладкие для отверстий менее 1 мм. Допуски	46
ГОСТ 6485–69	Калибры для конической дюймовой резьбы с углом профиля 60°. Типы. Основные размеры и допуски	48
ГОСТ 13810–68	Калибры гладкие для размеров свыше 500 мм. Допуски	65
ОСТ 1202	Калибры рабочие для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски	75
ОСТ 1203	Калибры рабочие для валов 2 и 2а классов точности. Допуски	80
ОСТ 1204	Калибры рабочие для отверстия 2-го класса точности. Допуски	83
ОСТ 1205	Калибры рабочие для отверстий 2а класса точности и для валов и отверстий 3-го и 3а классов точности. Допуски	87
ОСТ 1220	Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 4-го класса точности. Допуски	91
ОСТ 1219	Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 5-го класса точности. Допуски	99
ОСТ НКМ 1221	Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 8-го и 9-го классов точности. Допуски	107
ОСТ 1207	Калибры приемные для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски	113
ОСТ 1208	Калибры приемные для валов 2-го и 2а классов точности и для отверстий 2-го класса точности. Допуски	116
ОСТ 1209	Калибры приемные для отверстий 2а класса точности и для валов и отверстий 3-го и 2а классов точности. Допуски	119
ОСТ 1213	Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 2-го и 2а классов точности. Допуски	123
ОСТ 1214	Калибры контрольные К-И к рабочим калибрам для отверстий 2-го класса точности. Допуски на неточность изготовления	126
ОСТ 1215	Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 3-го и 3а классов точности. Допуски	127
ОСТ 1216	Калибры контрольные К-И к рабочим калибрам для отверстий 3-го класса точности. Допуски на неточность изготовления	130
ГОСТ 2534–67	Калибры предельные для глубин и высот уступов. Допуски	131

ГОСТ 24932–81 (СТ СЭВ 2013–79)	Калибры для конических соединений. Допуски	157
ГОСТ 2849–77	Калибры для конусов инструментов. Основные размеры и допуски. Технические требования	170
ГОСТ 20305–80	Калибры для конусов с конусностью 7 : 24. Технические условия	183
ГОСТ 24959–81	Калибры для шлицевых соединений. Технические условия	193
ГОСТ 24960–81 (СТ СЭВ 1922–79)	Калибры комплексные для контроля шлицевых прямобочных соединений. Виды, основные размеры	196
ГОСТ 7951–80 (СТ СЭВ 355–76)	Калибры для контроля шлицевых прямобочных соединений. Допуски	248
ГОСТ 24969–81 (СТ СЭВ 2646–80)	Калибры для контроля шлицевых эвольвентных соединений с углом профиля 30°. Допуски	258
ГОСТ 6528–53	Калибры для шлицевых валов и отверстий с эвольвентным профилем. Допуски	274
ГОСТ 24109–80	Калибры для шпоночных соединений. Допуски	288
ГОСТ 16085–80 (СТ СЭВ 1314–78)	Калибры для контроля расположения поверхностей. Допуски	308
ГОСТ 15876–70	Калибры предельные в деревообработке. Технические требования	339
ГОСТ 14025–84	Калибры предельные для изделий из древесины и древесных материалов. Допуски	343

КАЛИБРЫ

Часть 1

Редактор *В.С. Бабкина*
Технические редакторы *Н.С. Гришанова, О.Н. Никитина*
Корректор *И.Л. Асауленко*

Сдано в наб. 27.07.88. Под. в печ. 14.12.88 Формат 60×90 $^1/_{16}$ Бумага типографская 2 Гарнитура Пресс Роман 23,0 усл. п. л. 23,25 усл. кр. – отт. 23,10 уч. – изд. л Тираж 30000 Зак. *34* Цена 1р. 20к. Изд. № 10189/2

Ордена „Знак Почета" Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256

gost.e-ecolog.ru