УДК 621.753 3

Издание официальное

СССР

Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ГЛАДКИЕ ДЛЯ ВАЛОВ И ОТВЕРСТИЙ 1—3а КЛАССОВ ТОЧНОСТИ

Обозначения. Расположение полей допусков Правила применения

ГОСТ 7660—55

Взамен ОСТ 1201

Группа Г28

Стандарт является общей вводной частью для группы стандартов на допуски гладких предельных калибров для валов и отверстий 1—3*а* классов точности.

1. Условные обозначения калибров устанавливаются следующие:

Р—ПР (или *ПР*) — рабочие проходные калибры;

Р—НЕ (или *НЕ*) — рабочие непроходные калибры,

П—ПР — приемные проходные калибры;

П—НЕ — приемные непроходные калибры;

К—ПР — контркалибры для рабочих проходных новых скоб;

К—НЕ — контркалибры для рабочих непроходных новых скоб;

К—И — контркалибры для контроля износа рабочих проходных скоб.

Примечание. Под проходными и непроходными калибрами в настоящем стандарте следует понимать не только однопредельные калибры, но и проходные и непроходные стороны двухсторонних калибров, а также проходные и непроходные участки односторонних двухпредельных калибров.

2. Расположение полей допусков калибров относительно границ полей допусков изделий устанавливается по схеме, показанной на чертеже.

Схема является только поясняющей иллюстрацией к таблицам допусков и предельных отклонений размеров калибров по стандартам на допуски калибров для валов и отверстий различных классов точности (см. ОСТ 1202—ОСТ 1205, ОСТ 1207 — ОСТ 1209, ОСТ 1213 и ОСТ 1215). В частности, расположение полей допусков на износ проходных калибров, помеченных на схеме вертикальной штриховкой, не одинаково для валов и отверстий различных классов точности и условно показано на схеме симметричным относительно границы поля допуска изделия.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

Цена 1 коп.

Внесен Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

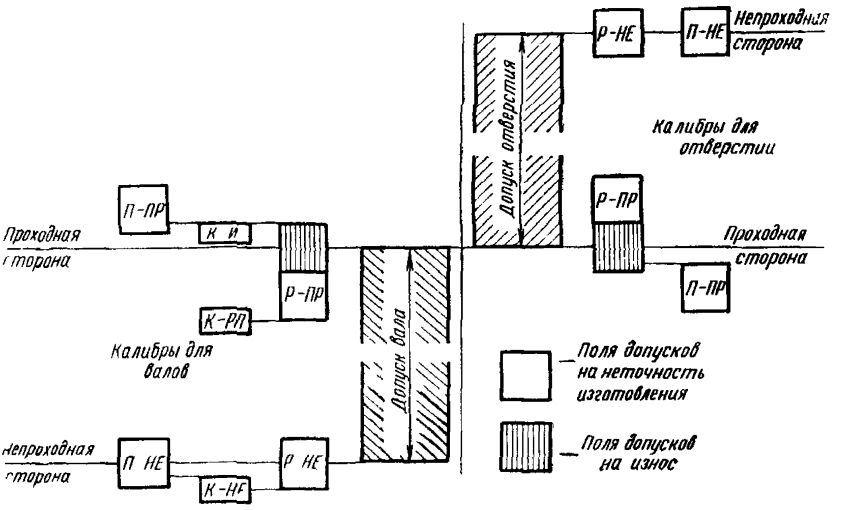
Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 4/X 1955 г.

Срок введения 1/I 1956 г.

Переиздание. Декабрь 1967 г.

gost.e-ecolog.ru

Схема расположения полей допусков калибров и контркалибров



3 Износ непроходных калибров, в случае надобности, может быть ограничен заводскими и ведомственными нормалями.

4 При проверке размеров изделий рабочими калибрами проходные калибры должны свободно проходить, а непроходные не должны проходить.

5 Проверка изделий ОТК завода-изготовителя должна производиться частично изношенными калибрами (или частично изношенными калибрами *Р—ПР* и новыми или мало изношенными калибрами *Р—НЕ* при пользовании однопредельными калибрами)

Калибр *Р—ПР* при износе до установленного предельного значения должен быть изъят из употребления или передан представителю заказчика для использования его в качестве приемного калибра.

Специальное изготовление приемных калибров вместо использования при приемке изношенных калибров (рабочих) допускается в виде исключения при наличии достаточного обоснования.

6 В случаях обязательной приемки представителем заказчика изделий по предельным калибрам, сомнения в отношении правильности размеров изделий должны разрешаться

проверкой калибрами с размерами, близкими к границе поля износа *Р—ПР* и к границе поля допуска нового калибра *Р—НЕ* (верхней для отверстия, нижней для вала).

7. При изготовлении по предельным калибрам изделий, не подлежащих обязательной приемке по предельным калибрам, действительные размеры изделий должны определяться в соответствии с инструкциями по арбитражным проверкам, утвержденным в установленном порядке.

8. Контркалибры *К—И* для скоб размерами до 100 *мм* допускается изготовлять и применять только в тех случаях, когда в условиях эксплуатации затруднителен контроль плоскопараллельными концевыми мерами.

Для скоб размерами свыше 100 *мм* до 180 *мм* допускается изготовлять и применять контркалибры *К—И*, но рекомендуется проверять износ измерением плоскопараллельными концевыми мерами. При этом для данного типоразмера скобы должна быть предварительно установлена разница между диаметром вала, на который скоба проходит без зазора, и размером скобы по плоскопараллельным концевым мерам. Эта разница, если она не пренебрежительно мала, должна учитываться при измерении скобы концевыми мерами. Контроль износа скоб размером свыше 180 *мм* должен проводиться по контркалибрам *К—И*.

9. Контркалибры *К—РП* и *К—НЕ* допускается применять для установки регулируемых скоб размером до 180 *мм* при тех же условиях, что и контркалибры *К—И*. Регулируемые скобы для цилиндрических валов диаметром свыше 180 *мм* должны устанавливаться по контркалибрам *К—РП* и *К—НЕ*.

10. Размеры новых нерегулируемых скоб для валов диаметром свыше 180 *мм* по требованиям заказчиков должны быть в пределах, соответствующих контролю по контркалибрам *К—РП* и *К—НЕ*.

11. Установка и контроль скоб по контркалибрам должны производиться под такой же нагрузкой и теми же приемами, какие используются при контроле скобой изделия.

12. Скобы не должны проходить при проверке по *К—И* и должны проходить при проверке по *К—РП* и *К—НЕ*.

13. Взамен контркалибров допускается пользоваться аттестованными образцами изделий.

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, д. 4.
Сдано в наб. 29/I 1968 г. Подп. к печ. 26/III 1968 г. 0,25 п. л. Тир. 4000

Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 590

МЕЖДУНАРОДНАЯ СИСТЕМА ЕДИНИЦ (СИ)

Наименование величины	Единица измерения	Сокращ. обозначение
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
ДЛИНА	метр	*м*
МАССА	килограмм	*кг*
ВРЕМЯ	секунда	*сек*
СИЛА ТОКА	*ампер*	*а*
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	градус Кельвина	°К
СИЛА СВЕТА	свеча	*св*
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Плоский угол	радиан	*рад*
Телесный угол	стерадиан	*стер*
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Площадь	квадратный метр	$м^2$
Объем	кубический метр	$м^3$
Плотность (объемная масса)	килограмм на кубический метр	$кг/м^3$
Скорость	метр в секунду	*м/сек*
Угловая скорость	радиан в секунду	*рад/сек*
Сила	ньютон $(1\,кг)\cdot(1\,м):(1\,сек)^2$	*н*
Давление (механическое напряжение)	ньютон на квадратный метр	$н/м^2$

Наименование величины	Единица измерения	Сокращ. обозначение
Работа, энергия	джоуль $(1\,н)\cdot(1\,м)$	*дж*
Мощность	ватт $(1\,дж):(1\,сек)$	*вт*
Количество электричества (*электрический заряд*)	кулон $(1\,а)\cdot(1\,сек)$	*к*
Электрическое напряжение, разность электрических потенциалов	вольт $(1\,вт):(1\,а)$	*в*
Электрическое сопротивление	ом $(1\,в):(1\,а)$	*ом*
Электрическая емкость	фарада $(1\,к):(1\,в)$	*ф*
Магнитный поток	вебер $(1\,к)\cdot(1\,ом)$	*вб*
Индуктивность	генри $(1\,вб):(1\,а)$	*гн*
Теплоемкость системы	джоуль на градус	*дж/град*
Коэффициент теплопроводности	ватт на метр-градус	*вт/м·град*
Световой поток	люмен $(1\,св)\cdot(1\,стер)$	*лм*
Яркость	нит $(1\,св):(1\,м^2)$	*нт*
Освещенность	люкс $(1\,лм):(1\,м^2)$	*лк*

ПРИСТАВКИ ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ НАИМЕНОВАНИЙ КРАТНЫХ И ДОЛЬНЫХ ЕДИНИЦ

Множитель, на который умножается единица	Приставки	Сокращ. обозначение
$1\,000\,000\,000\,000 = 10^{12}$	тера	*Т*
$1\,000\,000\,000 = 10^{9}$	гига	*Г*
$1\,000\,000 = 10^{6}$	мега	*М*
$1000 = 10^{3}$	кило	*к*
$100 = 10^{2}$	гекто	*г*
$10 = 10^{1}$	дека	*да*

Множитель, на который умножается единица	Приставки	Сокращ. обозначение
$0{,}1 = 10^{-1}$	деци	*д*
$0{,}01 = 10^{-2}$	санти	*с*
$0{,}001 = 10^{-3}$	милли	*м*
$0{,}000001 = 10^{-6}$	микро	*мк*
$0{,}000000001 = 10^{-9}$	нано	*н*
$0{,}000000000001 = 10^{-12}$	пико	*п*

Москва
1968

gost.e-ecolog.ru