ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

КАЛИБРЫ

Часть 1

Издание официальное

Москва
ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
2003

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.753.3:006.354

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Калибры» часть 1 содержит стандарты, утвержденные до 1 мая 2003 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».

© ИПК Издательство стандартов, 2003

Группа Г28

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ДЮЙМОВОЙ РЕЗЬБЫ С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 60°

Типы. Основные размеры и допуски

Gauges for inch taper thread with 60° corner profile. Types. Basic dimensions and tolerances

ГОСТ 6485—69

Взамен ГОСТ 6485—53

МКС 17.040.30

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 15 августа 1969 г. № 937 дата введения установлена

Проверен в 1983 г. Снято ограничение срока действия Постановлением Госстандарта от 29.09.83 № 4696

01.07.72

Настоящий стандарт распространяется на калибры для контроля конической дюймовой резьбы с углом профиля 60° по ГОСТ 6111—52.

1. ТИПЫ

1.1. Рабочие калибры (пробки и кольца) должны изготавливаться трех типов:

Р-Р — рабочие резьбовые;

Р-СП — рабочие резьбовые специальные;

Р-Г — рабочие гладкие.

Рабочие калибры должны изготавливаться в двух исполнениях:

1 — одноступенчатые, с уступом в основной плоскости;

2 — трехступенчатые, с уступами в основной плоскости и в плоскостях, соответствующих наибольшему и наименьшему предельным размерам.

1.2. Контрольные калибры-пробки (контркалибры) должны изготавливаться трех типов:

К-Р — контркалибры резьбовые для колец типа Р-Р;

К-СП — контркалибры резьбовые специальные для колец типа Р-СП;

К-Г — контркалибры гладкие для колец типа Р-Г.

1.3. Применяемость и правила контроля калибрами указаны в приложении.

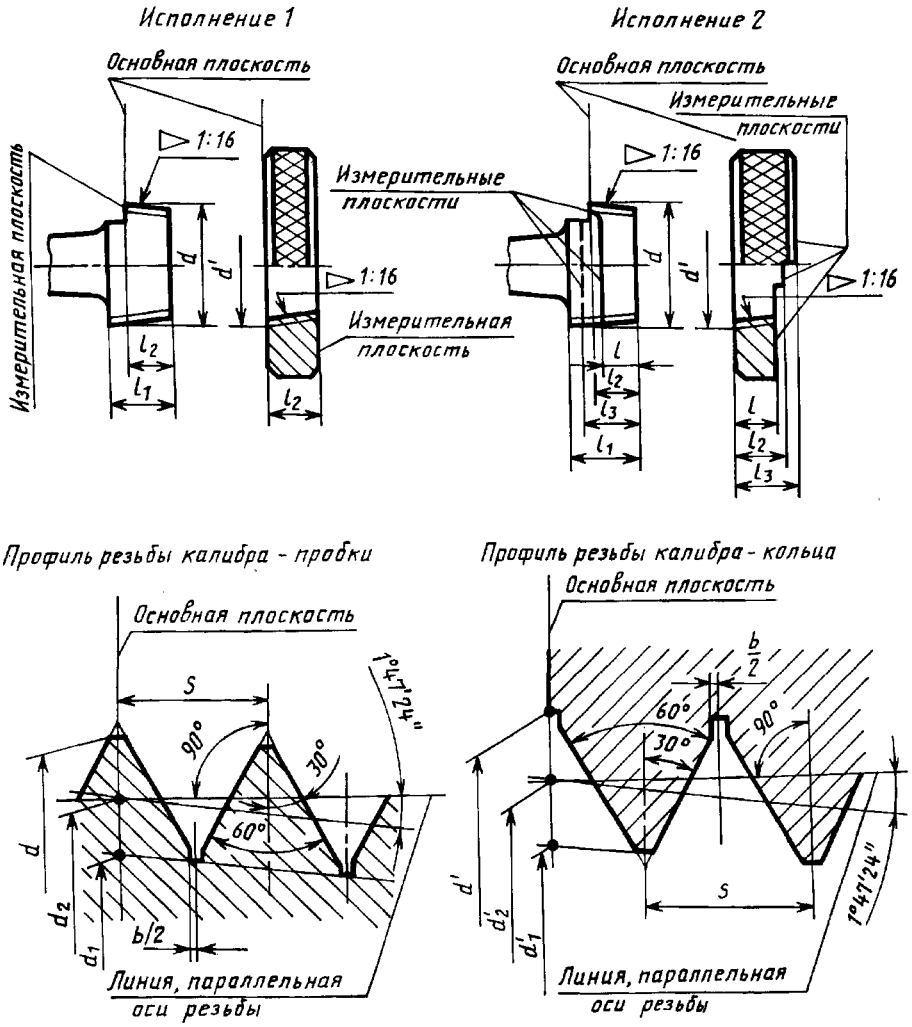
2. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ДОПУСКИ

2.1. Основные размеры и предельные отклонения рабочих калибров должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1—3.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

Переиздание.

Калибры типа Р-Р для контроля среднего диаметра на участке l_2



Шаг измеряется параллельно оси резьбы. Биссектриса угла профиля перпендикулярна к оси резьбы. Форма проточки по впадинам — произвольная.

Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на дюйм n	Шаг резьбы S		d		d_2		d_1, не более	d'_1, не менее	d'_2, номин.
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
1/16	27	0,941	±0,004	7,67	—0,030	7,142	±0,003	6,389	7,895	7,142
1/8	27	0,941	±0,004	10,05	—0,035	9,519	±0,003	8,766	10,272	9,519
1/4	18	1,411	±0,004	13,24	—0,035	12,443	±0,004	11,314	13,572	12,443
3/8	18	1,411	±0,004	16,72	—0,035	15,926	±0,004	14,797	17,055	15,926
1/2	14	1,814	±0,005	20,80	—0,045	19,772	±0,004	18,321	21,223	19,772
3/4	14	1,814	±0,005	26,14	—0,045	25,117	±0,004	23,666	26,568	25,117
1	11 1/2	2,209	±0,005	32,71	—0,050	31,461	±0,004	29,694	33,228	31,461
1 1/4	11 1/2	2,209	±0,005	41,47	—0,050	40,218	±0,004	38,451	41,985	40,218
1 1/2	11 1/2	2,209	±0,005	47,54	—0,050	46,287	±0,004	44,520	48,054	46,287
2	11 1/2	2,209	±0,005	59,58	—0,060	58,325	±0,004	56,558	60,092	58,325

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Номинальный размер резьбы, дюймы	d'_1		l		l_1	l_2			l_3		Проточка $\frac{b}{2}$, не более	Пред. откл. половины угла профиля
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл. пробки	Пред. откл. кольца	Номин.	Пред. откл.		
1/16	6,609	+0,030	3,123	+0,1	6,5	4,064	±0,1	±0,025	5,005	—0,1	0,10	±16′
1/8	8,986	+0,035	3,631	+0,1	7,0	4,572	±0,1	±0,025	5,513	—0,1	0,10	±16′
1/4	11,644	+0,035	3,669	+0,1	9,5	5,080	±0,1	±0,025	6,491	—0,1	0,15	±12′
3/8	15,127	+0,035	4,685	+0,1	10,5	6,096	±0,1	±0,025	7,507	—0,1	0,15	±12′
1/2	18,745	+0,045	6,314	+0,1	13,5	8,128	±0,1	±0,025	9,942	—0,1	0,20	±11′
3/4	24,090	+0,045	6,797	+0,1	14,0	8,611	±0,1	±0,025	10,425	—0,1	0,20	±11′
1	30,211	+0,050	7,951	+0,1	17,5	10,160	±0,1	±0,025	12,369	—0,1	0,25	±10′
1 1/4	38,968	+0,050	8,459	+0,1	18,0	10,668	±0,1	±0,025	12,877	—0,1	0,25	±10′
1 1/2	45,037	+0,050	8,459	+0,1	18,5	10,668	±0,1	±0,025	12,877	—0,1	0,25	±10′
2	57,075	+0,060	8,865	+0,1	19,0	11,074	±0,1	±0,025	13,283	—0,1	0,25	±10′

Таблица 2

Размеры, мм

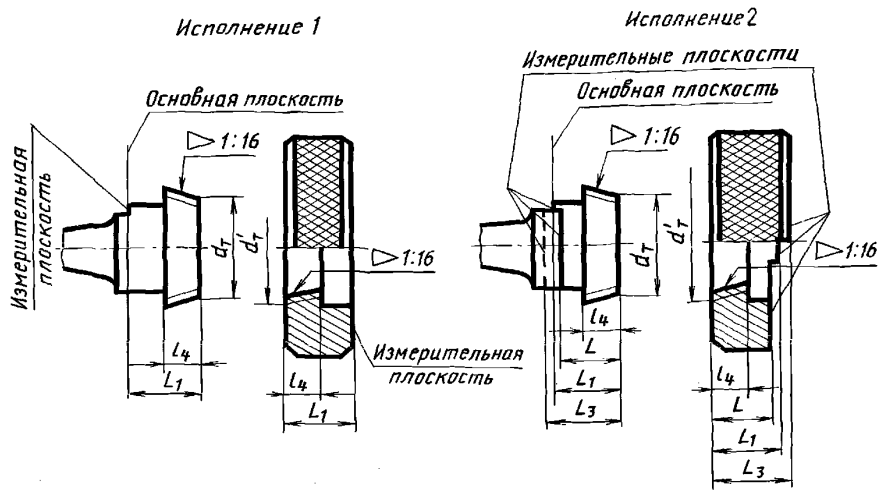
Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на дюйм n	Шаг резьбы S		$d_т$		$d_{2т}$		$d_{1т}$, не более	$d'_т$, не менее	$d'_{2т}$, номин.
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
1/16	27	0,941	±0,004	7,264	—0,030	6,735	±0,003	5,983	8,047	7,294
1/8	27	0,941	±0,004	9,613	—0,035	9,082	±0,003	8,329	10,424	9,670
1/4	18	1,411	±0,004	12,647	—0,035	11,850	±0,004	10,721	13,848	12,719
3/8	18	1,411	±0,004	16,064	—0,035	15,268	±0,004	14,141	17,330	16,201
1/2	14	1,814	±0,005	19,957	—0,045	18,929	±0,004	17,478	21,559	20,107
3/4	14	1,814	±0,005	25,265	—0,045	24,242	±0,004	22,791	26,905	25,454
1	11 1/2	2,209	±0,005	31,617	—0,050	30,368	±0,004	28,601	33,687	31,919
1 1/4	11 1/2	2,209	±0,005	40,345	—0,050	39,093	±0,004	37,326	42,443	40,676
1 1/2	11 1/2	2,209	±0,005	46,384	—0,050	45,131	±0,004	43,364	48,543	46,776
2	11 1/2	2,209	±0,005	58,393	—0,050	57,138	±0,004	55,371	60,587	58,820

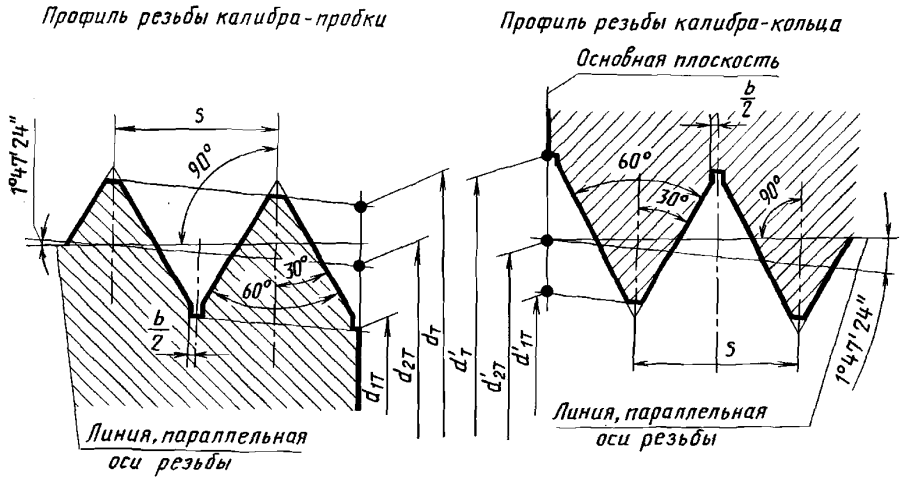
Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Номинальный размер резьбы, дюймы	$d'_{1т}$		L		L_1			L_3		L_4	Проточка $\frac{b}{2}$, не более	Пред. откл. половины угла профиля
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл. пробки	Пред. откл. кольца	Номин.	Пред. откл.			
1/16	6,761	+0,030	5,559	+0,1	6,5	±0,1	±0,025	7,441	—0,1	3,4	0,10	±16′
1/8	9,138	+0,035	6,059	+0,1	7,0	±0,1	±0,025	7,941	—0,1	3,4	0,10	±16′
1/4	11,920	+0,035	8,089	+0,1	9,5	±0,1	±0,025	10,911	—0,1	5,8	0,15	±12′
3/8	15,380	+0,035	9,089	+0,1	10,5	±0,1	±0,025	11,911	—0,1	5,8	0,15	±12′
1/2	19,081	+0,045	11,686	+0,1	13,5	±0,1	±0,025	15,314	—0,1	7,2	0,20	±11′
3/4	24,427	+0,045	12,186	+0,1	14,0	±0,1	±0,025	15,814	—0,1	7,2	0,20	±11′
1	36,670	+0,050	15,291	+0,1	17,5	±0,1	±0,025	19,709	—0,1	9,5	0,25	±10′
1 1/4	39,426	+0,050	15,791	+0,1	18,0	±0,1	±0,025	20,209	—0,1	9,5	0,25	±10′
1 1/2	45,526	+0,050	16,291	+0,1	18,5	±0,1	±0,025	20,709	—0,1	10,0	0,25	±10′
2	57,570	+0,060	16,791	+0,1	19,0	±0,1	±0,025	21,209	—0,1	10,0	0,25	±10′

Калибры типа Р-СП для контроля среднего диаметра на участке l_1—l_2

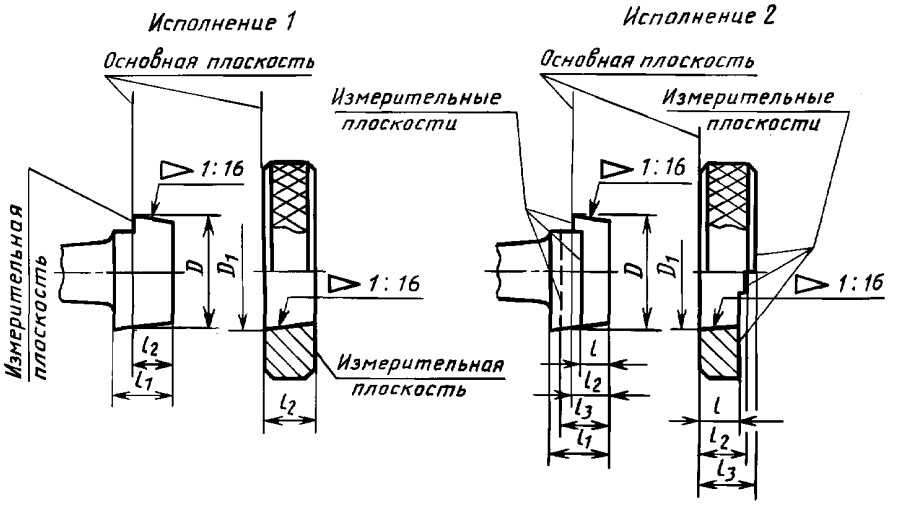




Шаг измеряется параллельно оси резьбы. Биссектриса угла профиля перпендикулярна к оси резьбы. Форма проточки по впадинам — произвольная.

Черт. 2

Калибры типа Р-Г для контроля отклонений вершины резьбы от линии среднего диаметра



Черт. 3

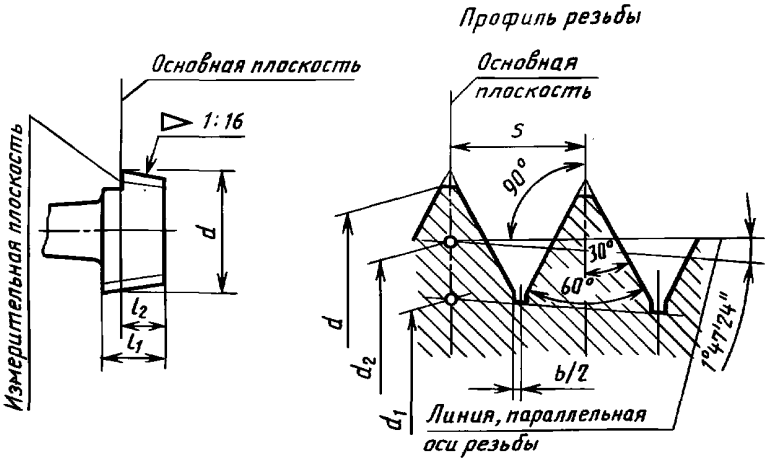
Таблица 3

Размеры, мм

Номинальный размер резьбы, дюймы	D		D_1		l		l_1	l_2			l_3	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл. пробки	Пред. откл. кольца	Номин.	Пред. откл.
1/16	6,434	±0,003	7,850	±0,003	3,123	+0,1	6,5	4,064	±0,1	±0,025	5,005	—0,1
1/8	8,811	±0,003	10,227	±0,003	3,631	+0,1	7,0	4,572	±0,1	±0,025	5,513	—0,1
1/4	11,379	±0,004	13,507	±0,004	3,669	+0,1	9,5	5,080	±0,1	±0,025	6,491	—0,1
3/8	14,862	±0,004	16,990	±0,004	4,685	+0,1	10,5	6,096	±0,1	±0,025	7,507	—0,1
1/2	18,406	±0,004	21,138	±0,004	6,314	+0,1	13,5	8,128	±0,1	±0,025	9,942	—0,1
3/4	23,751	±0,004	26,483	±0,004	6,797	+0,1	14,0	8,611	±0,1	±0,025	10,425	—0,1
1	29,779	±0,004	33,143	±0,004	7,951	+0,1	17,5	10,160	±0,1	±0,025	12,369	—0,1
1 1/4	38,536	±0,004	41,900	±0,004	4,459	+0,1	18,0	10,668	±0,1	±0,025	12,877	—0,1
1 1/2	44,605	±0,004	47,969	±0,004	8,459	+0,1	18,5	10,668	±0,1	±0,025	12,877	—0,1
2	56,643	±0,004	60,007	±0,004	8,865	+0,1	19,0	11,074	±0,1	±0,025	13,283	—0,1

2.2. Основные размеры и предельные отклонения контркалибров должны соответствовать указанным на черт. 4—6 и в табл. 4—6.

Контркалибры типа К-Р



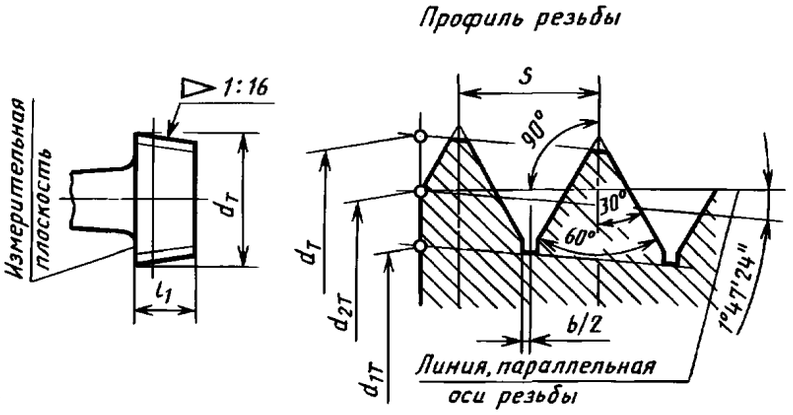
Черт. 4

Таблица 4

Размеры, мм

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на дюйм n	Шаг резьбы S		d		d_2		d_1, не более	l_1	l_2		Проточка $\frac{b}{2}$, не более	Пред. откл. половины угла профиля
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.		
$^1/_{16}$	27	0,941	±0,003	7,67	—0,030	7,142	±0,003	6,389	6,5	4,064	±0,05	0,10	±12′
$^1/_8$	27	0,941	±0,003	10,05	—0,035	9,519	±0,003	8,766	7,0	4,572	±0,05	0,10	±12′
$^1/_4$	18	1,411	±0,003	13,24	—0,035	12,443	±0,004	11,314	9,5	5,080	±0,05	0,15	±10′
$^3/_8$	18	1,411	±0,003	16,72	—0,035	15,926	±0,004	14,797	10,5	6,096	±0,05	0,15	±10′
$^1/_2$	14	1,814	±0,003	20,80	—0,045	19,772	±0,004	18,321	13,5	8,128	±0,05	0,20	±9′
$^3/_4$	14	1,814	±0,003	26,14	—0,045	25,117	±0,004	23,666	14,0	8,611	±0,05	0,20	±9′
1	$11^1/_2$	2,209	±0,003	32,71	—0,050	31,461	±0,004	29,694	17,5	10,160	±0,05	0,25	±9′
$1^1/_4$	$11^1/_2$	2,209	±0,003	41,47	—0,050	40,218	±0,004	38,451	18,0	10,668	±0,05	0,25	±8′
$1^1/_2$	$11^1/_2$	2,209	±0,003	47,54	—0,050	46,287	±0,004	44,520	18,5	10,668	±0,05	0,25	±8′
2	$11^1/_2$	2,209	±0,003	59,58	—0,060	58,325	±0,004	56,558	19,0	11,074	±0,05	0,25	±8′

Контркалибры типа К-СП



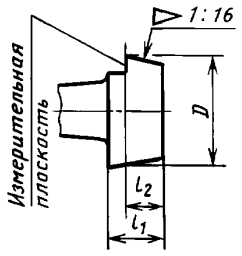
Черт. 5

Таблица 5

Размеры, мм

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на дюйм n	Шаг резьбы S		$d_т$		$d_{2т}$		$d_{1т}$	l_2		Проточка $\frac{b}{2}$, не более	Пред. откл. половины угла профиля
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		
$^1/_{16}$	27	0,941	±0,003	7,82	—0,030	7,294	±0,003	6,541	6,5	±0,05	0,10	±12′
$^1/_8$	27	0,941	±0,003	10,20	—0,035	9,670	±0,003	8,917	7,0	±0,05	0,10	±12′
$^1/_4$	18	1,411	±0,003	13,51	—0,035	12,719	±0,004	11,590	9,5	±0,05	0,15	±10′
$^3/_8$	18	1,411	±0,003	16,99	—0,035	16,201	±0,004	15,072	10,5	±0,05	0,15	±10′
$^1/_2$	14	1,814	±0,003	21,14	—0,045	20,107	±0,004	18,657	13,5	±0,05	0,20	±9′
$^3/_4$	14	1,814	±0,003	26,48	—0,045	25,454	±0,004	24,003	14,0	±0,05	0,20	±9′
1	$11^1/_2$	2,209	±0,003	33,17	—0,050	31,919	±0,004	30,152	17,5	±0,05	0,25	±9′
$1^1/_4$	$11^1/_2$	2,209	±0,003	41,93	—0,050	40,676	±0,004	38,909	18,0	±0,05	0,25	±8′
$1^1/_2$	$11^1/_2$	2,209	±0,003	48,03	—0,050	46,776	±0,004	45,009	18,5	±0,05	0,25	±8′
2	$11^1/_2$	2,209	±0,003	60,07	—0,060	58,820	±0,004	57,053	19,0	±0,05	0,25	±8′

Контркалибры типа К-Г



Черт. 6

Таблица 6

Размеры, мм

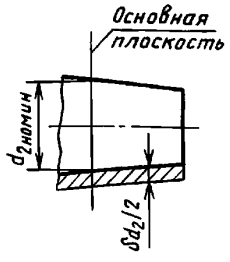
Номинальный размер резьбы, дюймы	D		l_1	l_2		Пред. откл. угла уклона
	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
1/16	7,850	±0,003	6,5	4,064	±0,05	±2,5′
1/8	10,227	±0,003	7,0	4,572	±0,05	±2,5′
1/4	13,507	±0,004	9,5	5,080	±0,05	±2′
3/8	16,990	±0,004	10,5	6,096	±0,05	±2′
1/2	21,138	±0,004	13,5	8,128	±0,05	±1,5′
3/4	26,483	±0,004	14,0	8,611	±0,05	±1,5′
1	33,143	±0,004	17,5	10,160	±0,05	±1,5′
1 1/4	41,900	±0,004	18,0	10,668	±0,05	±1,5′
1 1/2	47,969	±0,004	18,5	10,668	±0,05	±1,5′
2	60,007	±0,004	19,0	11,074	±0,05	±1,5′

2.3. Предельные отклонения расстояний между любыми витками резьбы калибров типов Р-Р, Р-СП, К-Р и К-СП не должны превышать предельных отклонений шага резьбы, указанных в табл. 1, 2, 4 и 5.

2.4. Предельные отклонения среднего диаметра резьбы калибров типов Р-Р, Р-СП, К-Р и К-СП в любом сечении не должны превышать предельных отклонений среднего диаметра в основной плоскости.

Предельные отклонения конусности среднего диаметра резьбы указанных калибров и наружного диаметра калибров типа Р-Г не должны превышать допуска среднего диаметра резьбы калибров.

Схема расположения предельных отклонений среднего диаметра резьбы калибров приведена на черт. 7.



Черт. 7

У резьбовых калибров-колец предельные отклонения конусности в заданных пределах должны обеспечиваться резьбообразующим инструментом.

2.5. Рабочие калибры-кольца типов Р-Р, Р-СП и Р-Г должны быть припасованы к контрольным пробкам так, чтобы торец кольца совпадал с уступом в основной плоскости у пробки или не доходил до него не более чем на 0,1 мм.

К каждой партии колец должна быть приложена контрольная пробка, к которой припасованы кольца.

Количество припасованных колец к одной контрольной пробке не должно превышать 15 шт.

2.6. Допускаемый износ рабочих резьбовых калибров по среднему диаметру не должен превышать величин, соответствующих смещению основной плоскости, указанных в табл. 7.

Таблица 7

Номинальный размер резьбы, дюймы	Предельное смещение основной плоскости резьбы калибра, мм
$^1/_{16}$—$^3/_8$	0,25
$^1/_2$—$^3/_4$	0,3
1—2	0,35

Примечание. Величина износа калибров-колец определяется при свинчивании с контрольной пробкой.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ И ПРАВИЛА КОНТРОЛЯ КАЛИБРАМИ

1. Калибры типов Р-СП и Р-Г применяют только в случаях предъявления к изделиям повышенных требований герметичности и частой сборки и разборки.

Эти калибры изготовляются по требованию заказчика.

2. Калибрами типа Р-Р контролируют средний диаметр резьбы изделий в основной плоскости.

При свинчивании калибра типа Р-Р исполнения *1* с изделием его измерительная плоскость должна совпадать с торцом изделия.

Допускаемое несовпадение не должно превышать $\pm P$ (шаг резьбы).

При свинчивании калибра типа Р-Р исполнения *2* с изделием торец изделия должен находиться между измерительными плоскостями (уступами) калибра или совпадать с одной из них.

3. Калибрами типа Р-СП контролируют средний диаметр резьбы изделий на участке l_1—l_2.

Калибры типа Р-СП применяют только в сочетании с резьбовыми калибрами типа Р-Р. При этом положение одноименных измерительных плоскостей резьбовых калибров типов Р-Р и Р-СП по отношению к торцу изделия должно совпадать. Допускаемое несовпадение не должно превышать величин, указанных в табл. 1.

4. Калибрами типа Р-Г контролируют отклонения расстояний вершины резьбы от линии среднего диаметра.

Калибры типа Р-Г применяют только в сочетании с резьбовыми калибрами типа Р-Р. При этом положение одноименных измерительных плоскостей калибров типов Р-Р и Р-Г по отношению к торцу изделия должно совпадать. Допускаемое несовпадение не должно превышать величин, указанных в табл. 2.

5. У резьбовых колец типов Р-Р и Р-СП предельное отклонения наружного диаметра, шага и половины угла профиля обеспечиваются резьбообразующим инструментом.

6. При приемке изделий представителем заказчика калибрами типа Р-Р исполнения *1* несовпадение торцов изделий с измерительной плоскостью калибров допускается $\pm 1{,}5P$, а для калибров Р-Р исполнения *2* допускаются выходы торца изделия за уступы калибра на $0{,}5P$.

Таблица 1

Номинальный размер резьбы, дюймы	1/16	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2
Допускаемое несовпадение одноименных измерительных плоскостей калибров Р-Р и Р-СП в мм:										
1. Пробки	+0,10 —0,50	+0,10 —0,50	+0,15 —0,50	+0,15 —0,60	+0,20 —0,80	+0,25 —1,00	+0,30 —1,00	+0,30 —1,00	+0,30 —1,00	+0,30 —1,00
2. Кольца	±0,20	±0,20	+0,30 —0,20	+0,30 —0,25	+0,40 —0,35	±0,40	+0,60 —0,45	+0,60 —0,50	+0,60 —0,50	+0,60 —0,50

Таблица 2

Номинальный размер резьбы, дюймы	1/16 и 1/8	1/4 и 3/8	1/2 —2
Допускаемое несовпадение одноименных измерительных плоскостей калибров типов Р-Р и Р-Г в мм	±0,70	±1,00	±1,30

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 27284—87	Калибры. Термины и определения	3
ГОСТ 2015—84	Калибры гладкие нерегулируемые. Технические требования	7
ГОСТ 24851—81	Калибры гладкие для цилиндрических отверстий и валов. Виды	11
ГОСТ 24852—81	Калибры гладкие для размеров свыше 500 до 3150 мм. Допуски	17
ГОСТ 24853—81	Калибры гладкие для размеров до 500 мм. Допуски	21
ГОСТ 2216—84	Калибры-скобы гладкие регулируемые. Технические условия	29
ГОСТ 5939—51	Калибры предельные гладкие для отверстий менее 1 мм. Допуски	34
ГОСТ 6485—69	Калибры для конической дюймовой резьбы с углом профиля 60°. Типы. Основные размеры и допуски	36
ГОСТ 13810—68	Калибры гладкие для размеров свыше 500 мм. Допуски	45
ОСТ 1202	Калибры рабочие для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски	54
ОСТ 1203	Калибры рабочие для валов 2 и 2а классов точности. Допуски	57
ОСТ 1204	Калибры рабочие для отверстий 2-го класса точности. Допуски	60
ОСТ 1205	Калибры рабочие для отверстий 2а класса точности и для валов отверстий 3-го и 3а классов точности. Допуски	63
ОСТ 1220	Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 4-го класса точности. Допуски	66
ОСТ 1219	Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 5-го класса точности. Допуски	72
ОСТ 1207	Калибры приемные для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски	77
ОСТ 1208	Калибры приемные для валов 2-го и 2а классов точности и для отверстий 2-го класса точности. Допуски	80
ОСТ 1209	Калибры приемные для отверстий 2а класса точности и для валов и отверстий 3-го и 3а классов точности. Допуски	83
ОСТ 1213	Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 2-го и 2а классов точности. Допуски	86
ОСТ 1214	Калибры контрольные К—И к рабочим калибрам для отверстий 2-го класса точности. Допуски на неточность изготовления	88
ОСТ 1215	Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 3-го и 3а классов точности. Допуски	89
ОСТ 1216	Калибры контрольные К—И к рабочим калибрам для отверстий 3-го класса точности. Допуски на неточность изготовления	91
ГОСТ 2534—77	Калибры предельные для глубин и высот уступов. Допуски	92
ГОСТ 24932—81	Калибры для конических соединений. Допуски	105
ГОСТ 2849—94	Калибры для конусов инструментов. Технические условия	116
ГОСТ 20305—94	Калибры для конусов конусностью 7:24. Технические условия	127
ГОСТ 24959—81	Калибры для шлицевых соединений. Технические условия	136
ГОСТ 24960—81	Калибры комплексные для контроля шлицевых прямобочных соединений. Виды, основные размеры	138
ГОСТ 7951—80	Калибры для контроля шлицевых прямобочных соединений. Допуски	164
ГОСТ 24969—81	Калибры для контроля шлицевых эвольвентных соединений с углом профиля 30°. Допуски	176
ГОСТ 6528—53	Калибры для шлицевых валов и отверстий с эвольвентным профилем. Допуски	188
ГОСТ 24109—80	Калибры для шпоночных соединений. Допуски	199
ГОСТ 16085—80	Калибры для контроля расположения поверхностей. Допуски	212
ГОСТ 15876—90	Калибры для изделий из древесины и древесных материалов. Технические условия	232
ГОСТ 14025—84	Калибры предельные для изделий из древесины и древесных материалов. Допуски	235

КАЛИБРЫ

Часть 1

БЗ 9—2002

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *Н. И. Гаврищук*
Компьютерная верстка *Т. В. Александровой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 27.02.2003. Подписано в печать 28.05.2003. Формат 60Ч84$^{1}/_{8}$. Бумага офсетная. Гарнитура «Таймс». Печать офсетная. Усл. печ. л. 28,83. Уч.-изд. л. 25,10. Тираж 850 экз. Зак. 690.
Изд. № 3024/2. С 10700.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, 248021 Калуга, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru