Группа Г28

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ И ДРЕВЕСНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Технические условия

ГОСТ 15876—90

Gauges for wood and wood material wares. Specifications

МКС 17.040.30
ОКП 39 3100

Дата введения 01.07.91

Настоящий стандарт распространяется на калибры для контроля геометрических параметров в деталях и сборочных единицах из древесины и древесных материалов. Номенклатура требований, содержащихся в стандарте, относится к обязательным.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Типы, допуски, формулы расчета и обозначения калибров линейных размеров должны соответствовать ГОСТ 14025, а калибров расположения поверхностей — технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Калибры должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.3. Рабочие элементы калибров (губки, вставки, насадки) должны изготовляться из стали марки Х по ГОСТ 5950 или ШХ по ГОСТ 801. Допускается изготовление рабочих элементов из стали марок У7, У8, У9 по ГОСТ 1435 или 40Х по ГОСТ 4543.

1.4. Корпуса калибров, имеющие съемные рабочие элементы, должны изготовляться из стали марок 25, 30, 35, 40 по ГОСТ 1050, Ст3, Ст4, Ст5, Ст6 по ГОСТ 380 или стальных труб по ГОСТ 8732 или по ГОСТ 3262.

Корпуса калибров для линейных размеров до 1600 мм для 10—14 квалитетов и до 3150 мм для 15—17 квалитетов допускается изготовлять из алюминиевых труб по ГОСТ 18472 и ГОСТ 18482.

1.5. Корпуса калибров, не имеющие съемных рабочих элементов, должны изготовляться из стали марок 15 или 20 по ГОСТ 1050 с цементацией рабочих поверхностей на глубину 0,5 мм.

1.6. Конструкция калибров должна обеспечивать возможность их регулирования и контроля.

1.7. Крепление рабочих элементов к корпусам и ручкам не должно вызывать изменения размеров и формы рабочих поверхностей калибров.

1.8. Ширина рабочих поверхностей губок калибров должна быть не менее 8 мм. В технически обоснованных случаях допускается изготовление губок меньшей ширины, но не менее 3 мм.

1.9. У проходных сторон калибров губки должны иметь заходные и выходные фаски.

1.10. Рабочие элементы калибров должны быть подвергнуты старению.

1.11. Острые кромки корпусов и крепежных узлов должны быть притуплены, а торцы труб — зачищены от заусениц.

1.12. На корпуса и крепежные узлы калибров должно быть нанесено защитное покрытие.

1.13. Дефекты на рабочих поверхностях, а также на поверхностях заходных и выходных фасок калибров не допускаются; на остальных поверхностях не должно быть дефектов, ухудшающих внешний вид калибра.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

gost.e-ecolog.ru

1.14. Твердость рабочих поверхностей калибров — 47,7 . . . 55,9 HRC.

1.15. Значения параметров шероховатости *Ra* поверхностей калибров должны соответствовать указанным в таблице.

Вид калибра	Наименование поверхности	*Ra*, по ГОСТ 2789, мкм
Скоба, пробка для изделий с допусками:		
10—14 квалитетов	Рабочая	0,32
15—18 »		0,63
Калибры расположения поверхностей		0,63
Скоба, пробка, калибры расположения поверхностей	Поверхности заходных и выходных фасок, конуса 1:50 хвостовиков	1,25
	Поверхность конуса 1:50 отверстий ручек	2,50
	Поверхности корпусов, крепежных узлов, ручек	1,6

1.16. Исполнительные размеры калибров линейных размеров с допусками по ГОСТ 6449.1 назначаются по ГОСТ 14025.

Допуски формы и расположения рабочих поверхностей губок, вставок, насадок — по ГОСТ 24643.

1.17. Отклонения конусности конуса 1 : 50 хвостовиков вставок, а также ручек к ним не должны превышать $\pm \frac{AT9}{2}$ по ГОСТ 8908.

1.18. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{t_2}{2}$ по ГОСТ 25670.

1.19. На корпусах калибров должны быть нанесены:

для калибров линейных размеров:

номинальный размер;

обозначение поля допуска размера по ГОСТ 6449.1;

числовые значения предельных отклонений размера;

обозначение сторон калибра по ГОСТ 14025;

товарный знак предприятия-изготовителя;

для калибров расположения поверхностей:

обозначение типа калибра;

обозначение базового элемента (при его наличии) буквой «Б»;

номинальный размер (линейный или угловой) между контролируемыми поверхностями (поверхностью и базой);

числовые значения допусков расположения поверхностей;

товарный знак предприятия-изготовителя.

1.19.1. Маркировка должна наноситься способом, обеспечивающим ее сохранность в течение всего срока эксплуатации калибра.

1.20. Перед упаковкой калибры должны пройти консервацию по ГОСТ 9.014 и обернуты в парафиновую бумагу по ГОСТ 9569.

1.20.1. Калибры с номинальными размерами до 1000 мм должны быть упакованы в деревянные ящики типа II по ГОСТ 2991, а с размерами свыше 1000 мм — в деревянные ящики, изготовленные по технической документации, утвержденной в установленном порядке. Ящики должны быть выложены внутри водонепроницаемым материалом.

1.20.2. В каждый ящик должен быть вложен документ, удостоверяющий соответствие калибров требованиям настоящего стандарта.

1.20.3. На каждом ящике должно быть нанесено:

наименование калибра;

обозначение назначения калибра;

номинальный размер контролируемого изделия (расположение поверхностей изделия);
обозначение поля допуска (допусков расположения поверхностей изделия);
количество калибров в ящике;
дата выпуска;
товарный знак предприятия-изготовителя;
номер настоящего стандарта.

2. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

2.1. Калибры в упаковке по п. 1.20 транспортируются всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами, действующими на конкретных видах транспорта.

2.1.1. При транспортировании ящики с калибрами должны быть установлены так, чтобы исключить возможность их перемещения.

2.2. Упакованные калибры должны храниться в сухом помещении при температуре от 10 до 35 °С и относительной влажности воздуха не более 80 %. В воздухе не должно быть паров кислот и щелочей.

3. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

3.1. Изготовитель гарантирует соответствие калибров требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования и хранения.

3.2. Гарантийный срок хранения калибров — 12 мес с момента изготовления.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной и деревообрабатывающей промышленности СССР

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 27.06.90 № 1914

3. ВЗАМЕН ГОСТ 15876—70

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.014—78	1.20	ГОСТ 6449.1—82	1.16; 1.19
ГОСТ 380—94	1.4	ГОСТ 8732—78	1.4
ГОСТ 801—78	1.3	ГОСТ 8908—81	1.17
ГОСТ 1050—88	1.4; 1.5	ГОСТ 9569—79	1.20
ГОСТ 1435—99	1.3	ГОСТ 14025—84	1.1; 1.16; 1.19
ГОСТ 2789—73	1.15	ГОСТ 18472—88	1.4
ГОСТ 2991—85	1.20.1	ГОСТ 18482—79	1.4
ГОСТ 3262—75	1.4	ГОСТ 24643—81	1.16
ГОСТ 4543—71	1.3	ГОСТ 25670—83	1.18
ГОСТ 5950—73	1.3		

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)

6. ПЕРЕИЗДАНИЕ

gost.e-ecolog.ru