

ГОСТ 18358—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ-СКОБЫ СОСТАВНЫЕ
ДЛЯ ДИАМЕТРОВ ОТ 1 ДО 6 ММ
РАЗМЕРЫ

Издание официальное

Б3 2—94

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

ГОСТ 18358—93

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Написание государства	Написание надзирательного органа по стандартизации
Республика Киргизстан	Киргизстандарт
Республика Молдова	Молдовстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменгизаэноснепшана
Украина	Госстандарт Украины

3 ВЗАМЕН ГОСТ 18358—73, ГОСТ 18359—73

 Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Технического секретариата Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

УДК 621.753:006.354

Группа Г28

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**КАЛИБРЫ-СКОБЫ СОСТАВНЫЕ
ДЛЯ ДИАМЕТРОВ ОТ 1 ДО 6 мм**

ГОСТ

Размеры

18358—93

Plain snap gauges for diameters from 1 to 6 mm
Dimensions

ОКП 39 3121

Дата введения 01.01.95

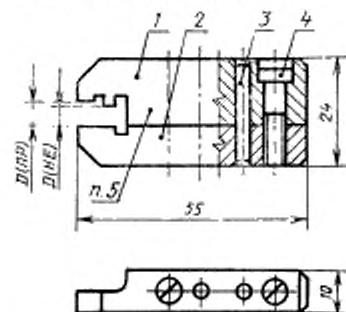
Настоящий стандарт распространяется на односторонние и двусторонние составные калибры-скобы для контроля валов диаметрами от 1 до 6 мм с допусками по ЕСДП 6-го и более грубых квалитетов и по системе ОСТ 2-го и более грубых классов точности.

Требования стандарта являются обязательными, кроме п. 5.
1. Конструкция, основные размеры и обозначения калибров-скоб должны соответствовать указанным на черт. I и в таблице.

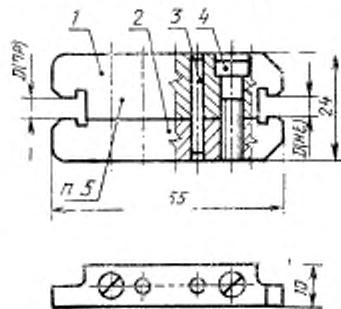
Издание официальное

С. 2 ГОСТ 18358-93

Калибры-скобы составные односторонние



Калибры-скобы составные двусторонние



1 - трубка ступенчатая; 2 - трубка гладкая; 3 - штифт цилиндрический 16б×20 по ГОСТ 3128.
4 - винт М4×16 88.06 по ГОСТ 11738

Черт. 1

ГОСТ 18358-93 С. 3

Обозначение катушек скоб		Применяемости		$D_{\text{внеш}}$, мм
односторонних	двусторонних	односторонних	двусторонних	
8119-0601	8106-0051			1,00
8119-0602	8106-0052			1,05
8119-0603	8106-0053			1,10
8119-0604	8106-0054			1,15
8119-0605	8106-0055			1,20
8119-0606	8106-0056			1,30
8119-0607	8106-0057			1,40
8119-0608	8106-0058			1,50
8119-0609	8106-0059			1,60
8119-0610	8106-0060			1,70
8119-0611	8106-0061			1,80
8119-0612	8106-0062			1,90
8119-0613	8106-0063			2,00
8119-0614	8106-0064			2,10
8119-0615	8106-0065			2,20
8119-0616	8106-0066			2,40
8119-0617	8106-0067			2,50
8119-0618	8106-0068			2,60
8119-0619	8106-0069			2,80
8119-0620	8106-0070			3,00
8119-0621	8106-0071			3,20
8119-0622	8106-0072			3,40

С. 4 ГОСТ 18358-93

Продолжение

Обозначение калибр-скоб	Номинальный диаметр, мм	Примечания		$D_{\text{внн}}$, мм
		односторонних	двусторонних	
8119-0623	8106-0073			3,50
8119-0624	8106-0074			3,60
8119-0625	8106-0075			3,80
8119-0626	8106-0076			4,00
8119-0627	8106-0077			4,20
8119-0628	8106-0078			4,50
8119-0629	8106-0079			4,80
8119-0630	8106-0080			5,00
8119-0634	8106-0094			5,30
8119-0635	8106-0085			5,60
8119-0633	8106-0083			6,00

Примечания

1) Размеры $D_{\text{внн}}$ приведены по ряду № 40 нормальных гаечных размеров по ГОСТ 8630.

2) Калибр-скоба с прочисточными размерами D изготавливается по различным бланкам сечения калибр-скобы, обозначение — в соответствии с принятым у изготовителя.

3) При обозначении скобы к сечению, обозначение калибра скобы — ведущие цифры 001, например, для $D_{\text{внн}} = 1,5$ — 8119-0608/001, для $D_{\text{внн}} = 2,0$ — 8119-0610/001; для $D_{\text{внн}} = 2,5$ — 8119-0615/002.

Пример уточнения обозначения составного одностороннего калибра скобы диаметром $D_{\text{внн}} = 1,10$ мм для контроля вала с полем допуска $h9$:

Калибр-скоба 8119-0603 $h9$ ГОСТ 18358-93

То же, для контроля вала с полем допуска C_3 :

Калибр-скоба 8119-0603 C_3 ГОСТ 18358-93

То же, для приемного калибра скобы II-ПР:

Калибр-скоба 8119-0603 C_3 II-ПР ГОСТ 18358-93

ГОСТ 18358-93 С. 5

Пример условного обозначения: составного двустороннего калибра-скобы диаметром $D_{нов}$ = 1,10 мм для контроля вала с полем допуска $h9$:

Калибр-скоба 8106-0053 h9 ГОСТ 18358-93

То же, для контроля вала с полем допуска C_1 :

Калибр-скоба 8106-0053 C₁ ГОСТ 18358-93

То же, для приемного калибра-скобы II-ИР:

Калибр-скоба 8106-0053 C₃ II-ИР ГОСТ 18358-93

2. Исполнительные размеры D калибров-скоб для валов с допусками по ЕСДП -- по ГОСТ 21401, с допусками по системе ОСТ -- в зависимости от класса точности контролируемого вала -- по ОСТ 1203, ОСТ 1205, ОСТ 1208, ОСТ 1209, ОСТ 1219, ОСТ 1220, ОСТ НКМ 1221.

3. Технические требования -- по ГОСТ 2015.

4. Маркировка -- по ГОСТ 2015 с добавлением обозначения калибров-скоб по настоящему стандарту.

5. Конструкция и размеры губок калибров-скоб указаны в приложении.

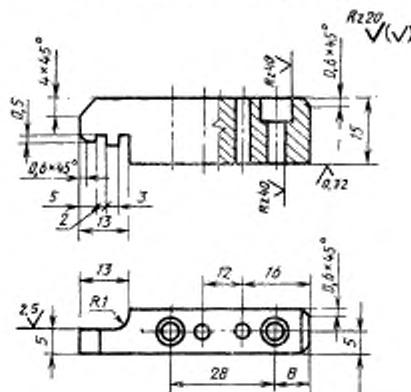
ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендование

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГУБОК

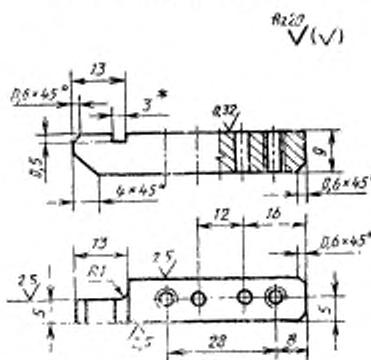
Конструкция и размеры ступенчатых односторонних губок (дет. 1) к гладким односторонним губкам (дет. 2) калибров-скоб должны соответствовать указанным на черт. 2, двусторонним -- на черт. 3.

Л. 6 ГОСТ 18358-93

Губка ступенчатая односторонняя



Губка гладкая односторонняя

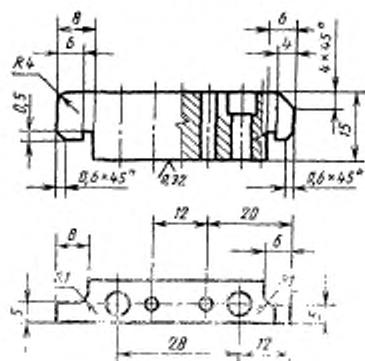


* Допускается гладкие губки выполнять без канавки, увеличивать ширину рабочей части до ширины калибра-скобы.

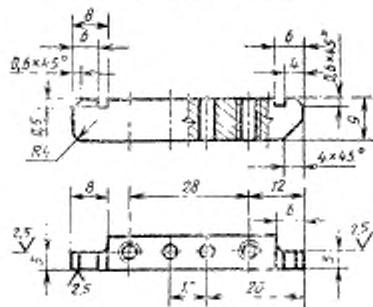
Черт. 2

ГОСТ 18358—93 С. 7

Губка ступенчатая двусторонняя



Губка гладкая двусторонняя



Черт. 3

С. 8 ГОСТ 18358-93

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ
ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕН-
ТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2015-84	3, 4
ГОСТ 3128-70	1
ГОСТ 6636-69	1
ГОСТ 11738-84	1
ГОСТ 21401-75	2
ОСТ 1203	2
ОСТ 1205	2
ОСТ 1208	2
ОСТ 1209	2
ОСТ 1219	2
ОСТ 1220	2
ОСТ НКМ 1221	2

Редактор *М. И. Максимова*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 26.10.94. Подл. в печ. 07.12.94 Усл. л. 0,58 Усл. кр.-отт. 0,38 Уч.-изд. л. 0,40.
Тираж 586 экз. С 1913

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Коломенский пер., 14.
Калужская типография стандартов, ул. Московских, 256. Зак. 2070
ПЛР № 040138