

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КАЛИБРЫ-СКОБЫ ДВУСТОРОННИЕ  
ДЛЯ ДЛИН СВЫШЕ 10 ДО 360 ММ

## Конструкция и размеры

Plain double-ended snap gauges for  
length over 10 to 360 mm,  
Design and dimensions

ГОСТ

18356-73\*

Взамен  
МН 249-64

ОКП 39 3120

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР  
от 22 января 1973 г. № 133 срок введения установлен

с 01.01.74

Проверен в 1978 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на двусторонние калибры-скобы для контроля длин до 260 мм с полями допусков по ЕСДП 6-го и более грубых квалитетов, выше 260 мм — 9-го и более грубых квалитетов, а также для контроля длин до 260 мм с полями допусков по системе ОСТ 2-го и более грубых классов точности, выше 260 мм — 3-го и более грубых классов точности.

2. Конструкция и основные размеры двусторонних калибров-скоб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

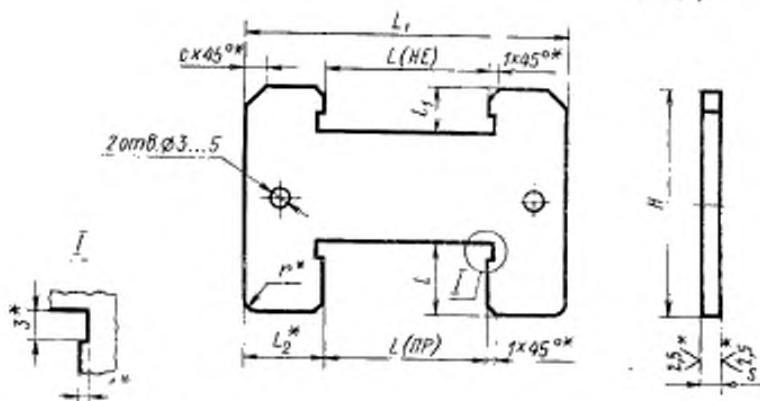
Издание официальное

Перепечатка воспрещена



\* Переиздание (август 1988 г.) с Изменением № 1,  
утвержденным в марте 1985 г. (ИУС 5-85).

Г220 (M)\*



\* Размеры и шероховатость нерабочих поверхностей — рекомендуемые.

Примечание. Допускается не изготавливать отверстия диаметром 3...5 мм.

## Размеры в мм

Обозначение калибров-скоб	Применение	$L_{\text{рабочая}}$	$L_1$	$l$	$L_2$	$H$	$\varepsilon$	$s$	$r$	Масса, кг, не более
8102-0101		10,5				14,75				
8102-0102		11,0				14,50				
8102-0103		11,5				14,25				
8102-0104		12,0				14,00				
8102-0106		13,0				13,50				0,04
8102-0108		14,0				13,00				
8102-0110		15,0				12,50	40	6	4	0,04
8102-0111		16,0		12	8	12,00			3	
8102-0112		17,0				11,50				
8102-0113		18,0				16,00				
8102-0114		19,0				15,50				
8102-0115		20,0				15,00				0,05
8102-0116		21,0				14,50				

## Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение калибраторов	Применяемость	$L_{\text{помн}}$	$L_1$	$t$	$t_1$	$t_2$	$D$	$r$	$s$	$r$	Масса, кг, не более
8102-0117		22,0				14,00					
8102-0118		23,0				13,50					0,05
8102-0119		24,0	50			13,00					
8102-0120		25,0				12,50					
8102-0121		26,0		12	8	17,00	40		4		
8102-0122		27,0				16,50					
8102-0123		28,0		60		16,00					0,06
8102-0251		29,0				15,50					
8102-0124		30,0				15,00					
8102-0252		31,0				14,50					
8102-0125		32,0				14,00					
8102-0253		33,0				13,50					
8102-0126		34,0				18,00					
8102-0127		35,0				17,50		6		3	
8102-0128		36,0				17,00					
8102-0254		37,0	70			16,50		50			0,10
8102-0129		38,0				16,00					
8102-0255		39,0				15,50			5		
8102-0130		40,0		16	10	15,00					
8102-0256		41,0				19,50					
8102-0131		42,0				19,00					
8102-0132		44,0				18,00					
8102-0133		45,0	80			17,50					0,11
8102-0134		46,0				17,00					
8102-0257		47,0				16,50					
8102-0135		48,0				16,00					
8102-0136		50,0				15,00					
8102-0137		52,0	90			19,00					0,12

## Продолжение

Размеры в мм

Обозначение каталог-сайд	При- мене- мость	$L_{\text{демп}}$	$L_1$	$J$	$t_1$	$t$	$H$	$\varepsilon$	$s$	$r$	Масса, кг, не более
8102-0198		53,0				18,50					
8102-0138		55,0				17,50					
8102-0199		56,0	90	16	10	17,00	50	6		3	0,12
8102-0139		58,0				16,00					
8102-0140		60,0				15,00					
8102-0141		62,0				19,00					
8102-0258		63,0				18,50					
8102-0142		65,0	100			17,50					0,15
8102-0262		67,0				16,50					
8102-0144		70,0				15,00					
8102-0263		71,0				19,50					
8102-0145		72,0				19,00					
8102-0146		75,0	110			17,50					0,16
8102-0147		78,0				16,00	60	8			
8102-0148		80,0				15,00		5	4		
8102-0149		82,0		20	12	21,50					
8102-0150		85,0				20,00					
8102-0151		88,0	125			18,50					0,18
8102-0152		90,0				17,50					
8102-0153		92,0				16,50					
8102-0154		95,0				22,50					
8102-0155		98,0				21,00					
8102-0156		100,0	140			20,00					0,20
8102-0259		102,0				19,00					
8102-0157		105,0				17,50					
8102-0260		108,0				16,00					
8102-0158		110,0				25,00					
8102-0261		112,0	160			24,00					0,23

## Продолжение

## Размеры в мм

Обозначение калибров-ской	При- мене- мость	$L_{\text{номин}}$	$L_1$	$t$	$t_1$	$t_2$	$H$	$\epsilon$	$s$	$r$	Масса, кг, не более
8102-0159		115,0				22,50					
8102-0160		120,0	160	20	12	20,00	60				0,23
8102-0161		125,0				17,50					
8102-0162		130,0				25,00					
8102-0163		135,0				22,50					
8102-0164		140,0	180			20,00			5		0,27
8102-0165		145,0		25	16	17,50	70				
8102-0166		150,0				25,00					
8102-0167		155,0	200			22,50					0,29
8102-0168		160,0				20,00					
8102-0159		165,0				17,50			4		
8102-0170		170,0				25,00					
8102-0171		175,0	220			22,50			8		0,44
8102-0172		180,0				20,00					
8102-0173		185,0				17,50					
8102-0174		190,0				25,00					
8102-0175		195,0	240	28	18	22,50	80				0,49
8102-0176		200,0				20,00			6		
8102-0177		205,0				27,50					
8102-0178		210,0	260			25,00					0,51
8102-0179		215,0				22,50					
8102-0180		220,0				20,00					
8102-0181		225,0				17,50					
8102-0182		230,0	290			30,00					0,67
8102-0184		240,0		32	20	25,00				5	0,61
8102-0186		250,0	310			30,00	90	10			0,70
8102-0187		260,0				25,00			7		0,68
8102-0188		270,0	330			30,00					0,96

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение калибров-скоб	При-мене-мость	$L_{\text{ном}}$	$L_1$	$t$	$t_1$	$t_2$	$H$	$\varepsilon$	$s$	$r$	Масса, кг, не более
8102-0189		280,0	330			25,00					0,83
8102-0190		290,0				30,00					0,90
8102-0191		300,0	350			25,00					0,87
8102-0192		310,0		32	20	30,00		90	10	7	0,94
8102-0193		320,0				25,00					0,90
8102-0194		330,0				30,00					0,99
8102-0195		340,0	390			25,00					0,96
8102-0196		350,0				30,00					1,03
8102-0197		360,0	410			25,00					1,00

Примечание. Калибры-скобы промежуточных размеров  $L$  изготавливать по размерам ближайшего меньшего калибра-скобы.

Пример условного обозначения двустороннего калибра-скобы  $L_{\text{ном}}=40$  мм для контроля длины с полем допуска  $h6$ :

*Калибр-скоба 8102—0130 h6 ГОСТ 18356—73*

То же, с полем допуска  $C$ :

*Калибр-скоба 8102—0130 С ГОСТ 18356—73*

То же, для приемного калибра-скобы П-ПР:

*Калибр-скоба 8102—0130 С П-ПР ГОСТ 18356—73*

3. Исполнительные размеры  $L$  — по ГОСТ 21401—75. Исполнительные размеры  $L$  в зависимости от класса точности контролируемого изделия назначаются по ОСТ 1203, ОСТ 1205, ОСТ 1208, ОСТ 1209, ОСТ 1219, ОСТ 1220 и ОСТ НКМ 1221.

1—3. (Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Покрытие нерабочих поверхностей — Хим. Окс. прм. допускается Хим. Фос. прм. (обозначение покрытий — по ГОСТ 9.306—85).

5. Технические требования и маркировка — по ГОСТ 2015—84 с добавлением обозначения калибров-скоб.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. (Исключен, Изм. № 1).