



# КАЛИБРЫ

## ЧАСТЬ 1





**ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ  
СОЮЗА ССР**

# **КАЛИБРЫ**

## **Часть 1**

**Издание официальное**

**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва 1989**

## ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник „Калибры” часть 1 содержит стандарты, утвержденные до 1 января 1988 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”.

**КАЛИБРЫ**

## ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ КОНТРОЛЬНЫЕ К-И К РАБОЧИМ  
КАЛИБРАМ ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ 3-го КЛАССА ТОЧНОСТИОСТ  
1216

Допуски на неточность изготовления

Утвержден Всесоюзным комитетом по стандартизации 19 февраля 1932 г. как рекомендуемый

| Номинальные диаметры в мм |  |  | Размеры в мкм (1 мкм = 1μ = 0,001 мм) |       |        |                                 |       |        |
|---------------------------|--|--|---------------------------------------|-------|--------|---------------------------------|-------|--------|
|                           |  |  | C <sub>3</sub> =A <sub>3</sub>        |       |        | X <sub>3</sub> и Ш <sub>3</sub> |       |        |
|                           |  |  | отклонения                            |       | допуск | отклонения                      |       | допуск |
|                           |  |  | верхн.                                | нижн. |        | верхн.                          | нижн. |        |
| От 1 до 3                 |  |  | -1,5                                  | -3    | 1,5    | -1                              | -3    | 2      |
| Св. 3 „ 6                 |  |  | -1                                    | -3    | 2      | 0                               | -3    | 3      |
| „ 6 „ 10                  |  |  | -1                                    | -3    | 2      | 0                               | -3    | 3      |
| „ 10 „ 18                 |  |  | -2                                    | -4    | 2      | -1                              | -4    | 3      |
| „ 18 „ 30                 |  |  | -2                                    | -4    | 2      | 0                               | -4    | 4      |
| „ 30 „ 50                 |  |  | -2                                    | -5    | 3      | -1                              | -5    | 4      |
| „ 50 „ 80                 |  |  | -2                                    | -5    | 3      | 0                               | -5    | 5      |
| „ 80 „ 120                |  |  | -2                                    | -6    | 4      | 0                               | -6    | 6      |
| „ 120 „ 180               |  |  | -2,5                                  | -7,5  | 5      | +1                              | -6    | 7      |
| „ 180 „ 260               |  |  | -2                                    | -8    | 6      | +1                              | -8    | 9      |
| „ 260 „ 360               |  |  | -3                                    | -10   | 7      | +2                              | -9    | 11     |
| „ 360 „ 500               |  |  | -4                                    | -12   | 8      | +2                              | -11   | 13     |

Схема расположения полей допусков, обозначения и правила применения по ГОСТ 7660—55.

Отклонения отсчитываются от наименьшего предельного размера отверстия по ОСТ 1023.

П р и м е р. Отклонение отверстия  $C_3 = A_3$  номинальным диаметром 60 мм по ОСТ 1023: верхн. +60μ, нижн. 0

Размер К-И наиб 60-0,002 = 59,998;

наим. 60-0,005 = 59,995.

Перепечатка воспрещена

# СОДЕРЖАНИЕ

|                                   |   |     |
|-----------------------------------|---|-----|
| ГОСТ 27284-87<br>(СТ СЭВ 5617-86) | Калибры. Термины и определения . . . . .  | 3   |
| ГОСТ 2015-84<br>(СТ СЭВ 4135-83)  | Калибры гладкие нерегулируемые. Технические требования . . . . .  | 10  |
| ГОСТ 24851-81<br>(СТ СЭВ 1919-79) | Калибры гладкие для цилиндрических отверстий и валов. Виды . . . . .  | 15  |
| ГОСТ 24852-81<br>(СТ СЭВ 1920-79) | Калибры гладкие для размеров свыше 500 до 3150 мм. Допуски . . . . .  | 23  |
| ГОСТ 24853-81<br>(СТ СЭВ 157-75)  | Калибры гладкие для размеров до 500 мм. Допуски . . . . .   | 28  |
| ГОСТ 2216-84                      | Калибры-скобы гладкие регулируемые. Технические условия . . . . .   | 40  |
| ГОСТ 5939-51                      | Калибры предельные гладкие для отверстий менее 1 мм. Допуски . . . . .  | 46  |
| ГОСТ 6485-69                      | Калибры для конической дюймовой резьбы с углом профиля 60°. Типы. Основные размеры и допуски . . . . .                      | 48  |
| ГОСТ 13810-68                     | Калибры гладкие для размеров свыше 500 мм. Допуски . . . . .  | 65  |
| ОСТ 1202                          | Калибры рабочие для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски . . . . .   | 75  |
| ОСТ 1203                          | Калибры рабочие для валов 2 и 2а классов точности. Допуски . . . . .  | 80  |
| ОСТ 1204                          | Калибры рабочие для отверстия 2-го класса точности. Допуски . . . . .   | 83  |
| ОСТ 1205                          | Калибры рабочие для отверстий 2а класса точности и для валов и отверстий 3-го и 3а классов точности. Допуски . . . . .      | 87  |
| ОСТ 1220                          | Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 4-го класса точности. Допуски . . . . .                                    | 91  |
| ОСТ 1219                          | Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 5-го класса точности. Допуски . . . . .                                    | 99  |
| ОСТ НКМ 1221                      | Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 8-го и 9-го классов точности. Допуски . . . . .                            | 107 |
| ОСТ 1207                          | Калибры приемные для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски . . . . .  | 113 |
| ОСТ 1208                          | Калибры приемные для валов 2-го и 2а классов точности и для отверстий 2-го класса точности. Допуски . . . . .               | 116 |
| ОСТ 1209                          | Калибры приемные для отверстий 2а класса точности и для валов и отверстий 3-го и 2а классов точности. Допуски . . . . .     | 119 |
| ОСТ 1213                          | Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 2-го и 2а классов точности. Допуски . . . . .                              | 123 |
| ОСТ 1214                          | Калибры контрольные К-И к рабочим калибрам для отверстий 2-го класса точности. Допуски на неточность изготовления . . . . . | 126 |
| ОСТ 1215                          | Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 3-го и 3а классов точности. Допуски . . . . .                              | 127 |
| ОСТ 1216                          | Калибры контрольные К-И к рабочим калибрам для отверстий 3-го класса точности. Допуски на неточность изготовления . . . . . | 130 |
| ГОСТ 2534-67                      | Калибры предельные для глубин и высот уступов. Допуски . . . . .  | 131 |

|                                   |   |     |
|-----------------------------------|---|-----|
| ГОСТ 24932-81<br>(СТ СЭВ 2013-79) | Калибры для конических соединений. Допуски . . . . .  | 157 |
| ГОСТ 2849-77                      | Калибры для конусов инструментов. Основные размеры и допуски. Технические требования . . . . .    | 170 |
| ГОСТ 20305-80                     | Калибры для конусов с конусностью 7 : 24. Технические условия . . . . .                           | 183 |
| ГОСТ 24959-81                     | Калибры для шлицевых соединений. Технические условия . . . . .                                    | 193 |
| ГОСТ 24960-81<br>(СТ СЭВ 1922-79) | Калибры комплексные для контроля шлицевых прямобоочных соединений. Виды, основные размеры . . . . | 196 |
| ГОСТ 7951-80<br>(СТ СЭВ 355-76)   | Калибры для контроля шлицевых прямобоочных соединений. Допуски . . . . .                          | 248 |
| ГОСТ 24969-81<br>(СТ СЭВ 2646-80) | Калибры для контроля шлицевых эвольвентных соединений с углом профиля 30°. Допуски . . . . .      | 258 |
| ГОСТ 6528-53                      | Калибры для шлицевых валов и отверстий с эвольвентным профилем. Допуски . . . . .                 | 274 |
| ГОСТ 24109-80                     | Калибры для шпоночных соединений. Допуски . . . . .   | 288 |
| ГОСТ 16085-80<br>(СТ СЭВ 1314-78) | Калибры для контроля расположения поверхностей. Допуски . . . . .                                 | 308 |
| ГОСТ 15876-70                     | Калибры предельные в деревообработке. Технические требования . . . . .                            | 339 |
| ГОСТ 14025-84                     | Калибры предельные для изделий из древесины и древесных материалов. Допуски . . . . .             | 343 |

## КАЛИБРЫ

### Часть 1

Редактор *В.С. Бабкина*

Технические редакторы *Н.С. Гришанова, О.Н. Никитина*

Корректор *И.Л. Асауленко*

дано в наб. 27.07.88. Под. в печ. 14.12.88 Формат 60×90 <sup>1</sup>/<sub>16</sub> Бумага типографская  
2 Гарнитура Пресс Роман 23,0 усл. п. л. 23,25 усл. кр. — отт. 23,10 уч. — изд. л  
Тираж 30000 Зак. 34 Цена 1р. 20к. Изд. № 10189/2

---

Ордена „Знак Почета“ Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256