



КАЛИБРЫ

ЧАСТЬ 1





ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

КАЛИБРЫ

Часть 1

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва 1989

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник „Калибры” часть 1 содержит стандарты, утверждённые 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 РАБОЧИМ КАЛИБРАМ
ДЛЯ ВАЛОВ 2-го и 2а КЛАССОВ ТОЧНОСТИ
Допуски

ОСТ
1213*

Утвержден Всесоюзным комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны
19 февраля 1932г. Срок введения установлен

с 15.03.56

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Контркалибры к калибрам для валов 2-го и 2а классов точности
за исключением Х, Л, Ш, ТХ, Пр₂а и Х₂а

Таблица 1

Номинальные диаметры, мм	Размеры в мкм (1 мкм=1 μ = 0,001 мм)										
	К-РП			К-И			К-НЕ			до- пуск	
	отклонения		допуск	отклонения		допуск	отклонения				
	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.			
От 1 до 3	-2	-3,5	1,5	+1,5	0	1,5	0	-1,5	1,5		
Св. 3 „ 6	-2,5	-4,5	2	+2	0	2	0	-2	2		
“ 6 „ 10	-2	-4	2	+2,5	+0,5	2	0	-2	2		
“ 10 „ 18	-2,5	-4,5	2	+2	0	2	0	-2	2		
“ 18 „ 30	-4	-6	2	+3	+1	2	-1	-3	2		
“ 30 „ 50	-4,5	-7,5	3	+3	0	3	-1	-4	3		
“ 50 „ 80	-6	-9	3	+3	0	3	-2	-5	3		
“ 80 „ 120	-7	-11	4	+4	0	4	-2	-6	4		
“ 120 „ 180	-7	-12	5	+5	0	5	-1,5	-6,5	5		
“ 180 „ 260	-8,5	-14,5	6	+6	0	6	-2	-8	6		
“ 260 „ 360	-9,5	-16,5	7	+8	+1	7	-2	-9	7		
“ 360 „ 500	-11	-19	8	+10	+2	8	-2,5	-10,5	8		

Таблица 2

Контркалибры к калибрам для валов Х и Л

Номинальные диаметры, мм	Размеры в мкм (1 мкм = 1 μ = 0,001 мм)									
	К-РП			К-И			К-НЕ			
	отклонения		допуск	отклонения		допуск	отклонения		до- пушк	
	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.		
От 1 до 3	-1	-2,5	1,5	+3	+1,5	1,5	0	-1,5	1,5	
Св. 3 „ 6	-2	-4	2	+3,5	+1,5	2	0	-2	2	
“ 6 „ 10	-2,5	-4,5	2	+3	+1	2	0	-2	2	
“ 10 „ 18	-3	-5	2	+4	+2	2	0	-2	2	
“ 18 „ 30	-5	-7	2	+4	+2	2	-1	-3	2	
“ 30 „ 50	-5,5	-8,5	3	+5	+2	3	-1	-4	3	
“ 50 „ 80	-7,5	-10,5	3	+5	+2	3	-2	-5	3	
“ 80 „ 120	-8,5	-12,5	4	+6	+2	4	-2	-6	4	
“ 120 „ 180	-8,5	-13,5	5	+7,5	+2,5	5	-1,5	-6,5	5	
“ 180 „ 260	-10,5	-16,5	6	+8	+2	6	-2	-8	6	
“ 260 „ 360	-11,5	-18,5	7	+10	+3	7	-2	-9	7	
“ 360 „ 500	-13	-21	8	+12	+4	8	-2,5	-10,5	8	

Таблица 3

Контркалибры к калибрам для валов Ш, ТХ, Пр2₂а и Х₂а

Номинальные диаметры, мм	Размеры в мкм (1 мкм = 1 μ = 0,001 мм)									
	К-РП			К-И			К-НЕ			
	отклонения		допуск	отклонения		допуск	отклонения		до- пушк	
	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.		
От 1 до 3	-3	-4,5	1,5	+3	+1,5	1,5	-1	-2,5	1,5	
Св. 3 „ 6	-3,5	-5,5	2	+3,5	+1,5	2	-0,5	-2,5	2	
“ 6 „ 10	-3,5	-5,5	2	+3	+1	2	-0,5	-2,5	2	
“ 10 „ 18	-5	-7	2	+4	+2	2	-1	-3	2	
“ 18 „ 30	-7	-9	2	+4	+2	2	-2	-4	2	
“ 30 „ 50	-8,5	-11,5	3	+5	+2	3	-2,5	-5,5	3	
“ 50 „ 80	-10,5	-13,5	3	+5	+2	3	-3,5	-6,5	3	
“ 80 „ 120	-11,5	-15,5	4	+6	+2	4	-3,5	-7,5	4	
“ 120 „ 180	-12,5	-17,5	5	+7,5	+2,5	5	-3,5	-8,5	5	
“ 180 „ 260	-14,5	-20,5	6	+8	+2	6	-4	-10	6	
“ 260 „ 360	-15,5	-22,5	7	+10	+3	7	-4	-11	7	
“ 360 „ 500	-18	-26	8	+12	+4	8	-5	-13	8	

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

(Измененная редакция – „Информ. указатель стандартов“ № 6 1958 г.).

Отклонения отсчитываются:

$K-РП$ и $K-И$ от наибольшего предельного размера вала по OCT 1012.

$K-НЕ$ от наименьшего предельного размера вала по OCT 1012.

П р и м е р. Отклонения вала Н ном. диам. 60 мм по OCT 1012: верхнее +23 мкм, нижнее +3 мкм.

Размеры $K-И$ наиб. $60+0,023+0,003 = 60,026$;

наим. $60+0,023+0 = 60,023$;

$K-НЕ$ наиб. $60+0,003-0,002 = 60,001$;

наим. $60+0,003-0,005 = 59,998$.

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 27284–87 (СТ СЭВ 5617–86)	Калибры. Термины и определения	3
ГОСТ 2015–84 (СТ СЭВ 4135–83)	Калибры гладкие нерегулируемые. Технические тре- бования	10
ГОСТ 24851–81 (СТ СЭВ 1919–79)	Калибры гладкие для цилиндрических отверстий и валов. Виды	15
ГОСТ 24852–81 (СТ СЭВ 1920–79)	Калибры гладкие для размеров выше 500 до 3150 мм. Допуски	23
ГОСТ 24853–81 (СТ СЭВ 157–75)	Калибры гладкие для размеров до 500 мм. Допус- ки	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 выше 500 мм. До- пуски	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 точ- ности 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 неточ- ность 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 (СТ СЭВ 2013–79)	Калибры для конических соединений. Допуски	157
ГОСТ 2849–77		
ГОСТ 20305–80	Калибры для конусов инструментов. Основные размеры и допуски. Технические требования	170
ГОСТ 24959–81	Калибры для конусов с конусностью 7 : 24. Технические условия	183
ГОСТ 24960–81 (СТ СЭВ 1922–79)	Калибры для шлицевых соединений. Технические условия	193
ГОСТ 7951–80 (СТ СЭВ 355–76)	Калибры комплексные для контроля шлицевых прямобочных соединений. Виды, основные размеры	196
ГОСТ 24969–81 (СТ СЭВ 2646–80)	Калибры для контроля шлицевых прямобочных соединений. Допуски	248
ГОСТ 6528–53	Калибры для контроля шлицевых звольвентных соединений с углом профиля 30°. Допуски	258
ГОСТ 24109–80	Калибры для шлицевых валов и отверстий с звольвентным профилем. Допуски	274
ГОСТ 16085–80 (СТ СЭВ 1314–78)	Калибры для шпоночных соединений. Допуски	288
ГОСТ 15876–70	Калибры для контроля расположения поверхностей. Допуски	308
ГОСТ 14025–84	Калибры предельные в деревообработке. Технические требования	339
	Калибры предельные для изделий из древесины и древесных материалов. Допуски	343

КАЛИБРЫ

Часть 1

Редактор *В.С. Бабкин*
 Технические редакторы *Н.С. Гришанова, О.Н. Никитина*
 Корректор *И.Л. Асауленко*

юно в наб. 27.07.88. Под. в печ. 14.12.88 Формат 60×90^{1/16}. 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