



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 ПРИЕМНЫЕ ДЛЯ ВАЛОВ 2-го и 2а КЛАССОВ
ТОЧНОСТИ И ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ 2-го КЛАССА ТОЧНОСТИОСТ
1208*

Допуски

Утвержден Всесоюзным комитетом по стандартизации при Совете труда и обороны
19 февраля 1928 г. Срок введения установлен

с 15.03.56

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Таблица 1

Приемные калибры для валов

Номинальные диаметры в мм		Размеры в мкм (1 мкм = 1μ = 0,001 мм)								
		Проходная сторона						Непроходная сторона		
		все валы 2-го и 2а классов точности, кроме X, Л, Ш, ТХ, Пр _{2а} и X _{2а}			X и Л			все валы 2-го и 2а классов точности, кроме Ш, ТХ, Пр _{2а} и X _{2а}		
		отклонения		Допуск	отклонения		Допуск	отклонения		Допуск
верхн.	нижн.	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.				
От 1 до 3		+2,5	+0,5	2	+4	+2	2	+1	-1	2
Св. 3 „ 6		+4	+1	3	+5,5	+2,5	3	+1,5	-1,5	3
„ 6 „ 10		+4,5	+1,5	3	+5	+2	3	+1,5	-1,5	3
„ 10 „ 18		+4	+1	3	+6	+3	3	+1,5	-1,5	3
„ 18 „ 30		+6	+2	4	+7	+3	4	+2	-2	4
„ 30 „ 50		+5,5	+1,5	4	+7,5	+3,5	4	+2	-2	4
„ 50 „ 80		+6,5	+1,5	5	+8,5	+3,5	5	+2,5	-2,5	5
„ 80 „ 120		+8	+2	6	+10	+4	6	+3	-3	6
„ 120 „ 180		+9,5	+2,5	7	+12	+5	7	+3,5	-3,5	7
„ 180 „ 260		+12	+3	9	+14	+5	9	+4,5	-4,5	9
„ 260 „ 360		+15,5	+4,5	11	+17,5	+6,5	11	+5,5	-5,5	11
„ 360 „ 500		+19	+6	13	+21	+8	13	+6,5	-6,5	13

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

Таблица 2

Номинальные диаметры в мм	Размеры в мкм (1 мкм = 1 μ = 0,001 мм)					
	Проходная сторона			Непроходная сторона		
	Ш, ТХ, Пр _{2а} и Х _{2а}			Ш, ТХ, Пр _{2а} и Х _{2а}		
	отклонения		допуск	отклонения		допуск
	верхн.	нижн.		верхн.	нижн.	
От 1 до 3	+6	+2	4	+2	-2	4
Св. 3 „ 6	+6	+2	4	+2	-2	4
„ 6 „ 10	+6	+2	4	+2	-2	4
„ 10 „ 18	+8	+3	5	+2,5	-2,5	5
„ 18 „ 30	+9	+3	6	+3	-3	6
„ 30 „ 50	+10,5	+3,5	7	+3,5	-3,5	7
„ 50 „ 80	+11,5	+3,5	8	+4	-4	8
„ 80 „ 120	+13	+4	9	+4,5	-4,5	9
„ 120 „ 180	+16	+5	11	+5,5	-5,5	11
„ 180 „ 260	+18	+5	13	+6,5	-6,5	13
„ 260 „ 360	+21,5	+6,5	15	+7,5	-7,5	15
„ 360 „ 500	+26	+8	18	+9	-9	18

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

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

Отклонения отсчитываются:

П–ПР для валов – от наибольшего предельного размера вала по ОСТ 1012;

П–НЕ для валов – от наименьшего предельного размера вала по ОСТ 1012.

П р и м е р. Отклонения для вала *H* с номинальным диаметром 60 мм по ОСТ 1012: верхн. + 23 мкм, нижн. + 3 мкм.

Р а з м е р ы: *П–ПР* наиб. $60 + 0,023 + 0,0065 = 60,0295$;

наим. $60 + 0,023 + 0,0015 = 60,0245$;

П–НЕ наиб. $60 + 0,003 + 0,0025 = 60,0055$;

наим. $60 + 0,003 - 0,0025 = 60,0005$.

Отклонения отсчитываются:

П–ПР для отверстий – от наименьшего предельного размера отверстия по ОСТ 1022;

П–НЕ для отверстий – от наибольшего предельного размера отверстия по ОСТ 1022.

П р и м е р. Отклонения для отверстий *H* с номинальным диаметром 60 мм по ОСТ 1022: верхн. + 8 мкм, нижн. –23 мкм.

Р а з м е р ы: *П–ПР* наиб. $60 - 0,023 - 0,0015 = 59,9755$;

наим. $60 - 0,023 - 0,0065 = 59,9705$;

П–НЕ наиб. $60 + 0,008 + 0,0025 = 60,0105$;

наим. $60 + 0,008 - 0,0025 = 60,0055$.

Приемные калибры для отверстий

Номинальные диаметры в мм		Размеры в мкм (1 мкм = 1μ = 0,001 мм)									
		Проходная сторона						Непроходная сторона			
		все отверстия 2-го класса, кроме X, Л и Ш			X			все отверстия 2-го класса, кроме Л и Ш			
		отклонения		допуск	отклонения		допуск	отклонения		допуск	
		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.		
От	1 до 3	-0,5	-2,5	2	-2	-4	2	+1	-1	2	
Св.	3 „ 6	-1	-4	3	-2,5	-5,5	3	+1,5	-1,5	3	
„	6 „ 10	-1,5	-4,5	3	-2	-5	3	+1,5	-1,5	3	
„	10 „ 18	-1	-4	3	-3	-6	3	+1,5	-1,5	3	
„	18 „ 30	-2	-6	4	-3	-7	4	+2	-2	4	
„	30 „ 50	-1,5	-5,5	4	-3,5	-7,5	4	+2	-2	4	
„	50 „ 80	-1,5	-6,5	5	-3,5	-8,5	5	+2,5	-2,5	5	
„	80 „ 120	-2	-8	6	-4	-10	6	+3	-3	6	
„	120 „ 180	-2,5	-9,5	7	-5	-12	7	+3,5	-3,5	7	
„	180 „ 260	-3	-12	9	-5	-14	9	+4,5	-4,5	9	
„	260 „ 360	-4,5	-15,5	11	-6,5	-17,5	11	+5,5	-5,5	11	
„	360 „ 500	-6	-19	13	-8	-21	13	+6,5	-6,5	13	

Таблица 4

Номинальные диаметры в мм		Размеры в мкм (1 мкм = 1μ = 0,001 мм)					
		Проходная сторона			Непроходная сторона		
		Л и Ш			Л и Ш		
		отклонения		допуск	отклонения		допуск
		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.	
От	1 до 3	-2	-6	4	+2	-2	4
Св.	3 „ 6	-2	-6	4	+2	-2	4
„	6 „ 10	-2	-6	4	+2	-2	4
„	10 „ 18	-3	-8	5	+2,5	-2,5	5
„	18 „ 30	-3	-9	6	+3	-3	6
„	30 „ 50	-3,5	-10,5	7	+3,5	-3,5	7
„	50 „ 80	-3,5	-11,5	8	+4	-4	8
„	80 „ 120	-4	-13	9	+4,5	-4,5	9
„	120 „ 180	-5	-16	11	+5,5	-5,5	11
„	180 „ 260	-5	-18	13	+6,5	-6,5	13
„	260 „ 360	-6,5	-21,5	15	+7,5	-7,5	15
„	360 „ 500	-8	-26	18	+9	-9	18

СО Д Е Р Ж А Н И Е

ГОСТ 27284-87 (СТ СЭВ 5617-86)	Калибры. Термины и определения	3
ГОСТ 2015-84 (СТ СЭВ 4135-83)	Калибры гладкие нерегулируемые. Технические требования	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 свыше 500 до 3150 мм. Допуски	23
ГОСТ 24853-81 (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 (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 (СТ СЭВ 1922-79)	Калибры комплексные для контроля шлицевых прямобоочных соединений. Виды, основные размеры	196
ГОСТ 7951-80 (СТ СЭВ 355-76)	Калибры для контроля шлицевых прямобоочных соединений. Допуски	248
ГОСТ 24969-81 (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 (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 60×90¹/₁₆ Бумага типографская
2 Гарнитура Пресс Роман 23,0 усл. п. л. 23,25 усл. кр. — отг. 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