

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы

КАЛИБРЫ

Ч а с т ь 1

Издание официальное

М о с к в а
ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
2 0 0 3

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Калибры» часть 1 содержит стандарты, утвержденные до 1 мая 2003 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».

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т

КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ДЮЙМОВОЙ
РЕЗЬБЫ С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 60°

ГОСТ
6485—69

Типы.

Основные размеры и допуски

Взамен
ГОСТ 6485—53

Gauges for inch taper thread with 60° corner profile.
Types. Basic dimensions and tolerances

МКС 17.040.30

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 15 августа 1969 г. № 937 дата введения установлена
Проверен в 1983 г. Снято ограничение срока действия Постановлением Госстандарта от 29.09.83 № 4696
01.07.72

Настоящий стандарт распространяется на калибры для контроля конической дюймовой резьбы с углом профиля 60° по ГОСТ 6111—52.

1. ТИПЫ

1.1. Рабочие калибры (пробки и кольца) должны изготавливаться трех типов:

Р-Р — рабочие резьбовые;

Р-СП — рабочие резьбовые специальные;

Р-Г — рабочие гладкие.

Рабочие калибры должны изготавливаться в двух исполнениях:

1 — одноступенчатые, с уступом в основной плоскости;

2 — трехступенчатые, с уступами в основной плоскости и в плоскостях, соответствующих наибольшему и наименьшему предельным размерам.

1.2. Контрольные калибры-пробки (контркалибры) должны изготавливаться трех типов:

К-Р — контркалибры резьбовые для колец типа Р-Р;

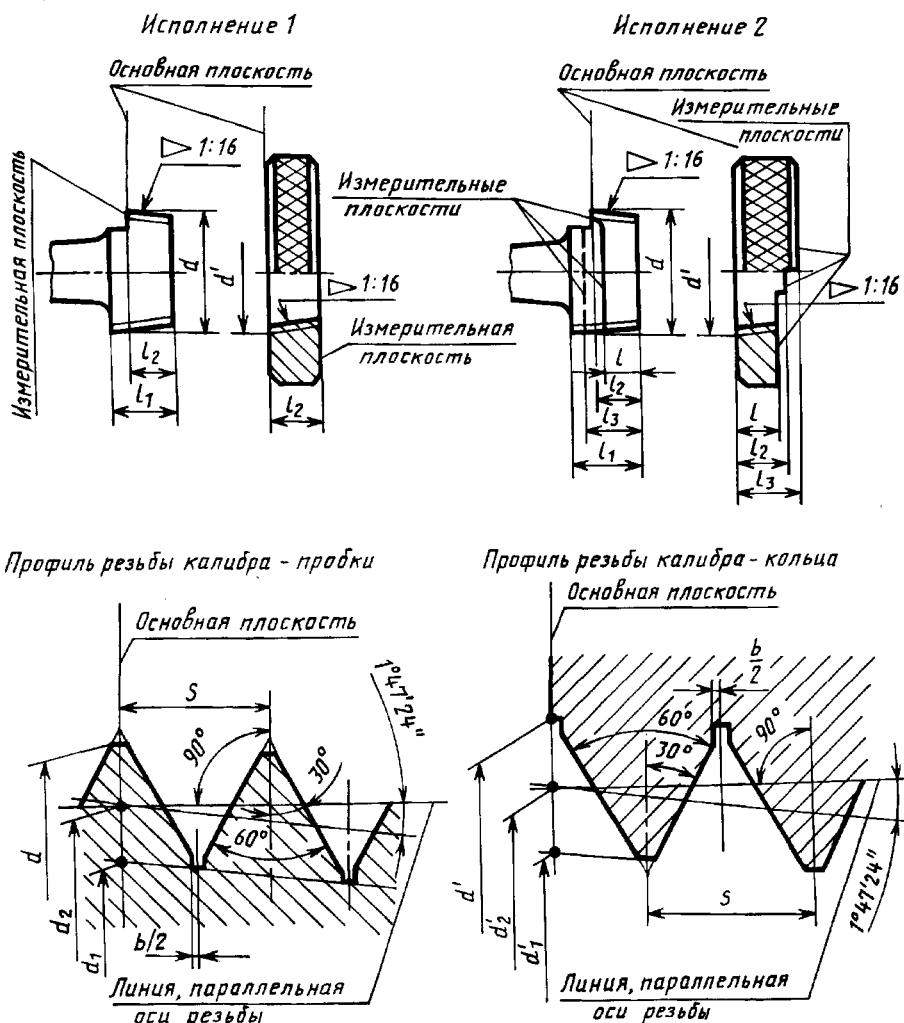
К-СП — контркалибры резьбовые специальные для колец типа Р-СП;

К-Г — контркалибры гладкие для колец типа Р-Г.

1.3. Применимость и правила контроля калибрами указаны в приложении.

2. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ДОПУСКИ

2.1. Основные размеры и предельные отклонения рабочих калибров должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1—3.

Калибры типа Р-Р для контроля среднего диаметра на участке l_2 

Шаг измеряется параллельно оси резьбы. Биссектриса угла профиля перпендикулярна к оси резьбы. Форма проточки по впадинам — произвольная.

Черт. 1

Размеры, мм

Таблица 1

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на дюйм n	Шаг резьбы S		d		d_2		d_1 , не более	d'_1 , не менее	d'_2 , номин.
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
1/16	27	0,941	$\pm 0,004$	7,67	-0,030	7,142	$\pm 0,003$	6,389	7,895	7,142
1/8	27	0,941	$\pm 0,004$	10,05	-0,035	9,519	$\pm 0,003$	8,766	10,272	9,519
1/4	18	1,411	$\pm 0,004$	13,24	-0,035	12,443	$\pm 0,004$	11,314	13,572	12,443
3/8	18	1,411	$\pm 0,004$	16,72	-0,035	15,926	$\pm 0,004$	14,797	17,055	15,926
1/2	14	1,814	$\pm 0,005$	20,80	-0,045	19,772	$\pm 0,004$	18,321	21,223	19,772
3/4	14	1,814	$\pm 0,005$	26,14	-0,045	25,117	$\pm 0,004$	23,666	26,568	25,117
1	11 1/2	2,209	$\pm 0,005$	32,71	-0,050	31,461	$\pm 0,004$	29,694	33,228	31,461
1 1/4	11 1/2	2,209	$\pm 0,005$	41,47	-0,050	40,218	$\pm 0,004$	38,451	41,985	40,218
1 1/2	11 1/2	2,209	$\pm 0,005$	47,54	-0,050	46,287	$\pm 0,004$	44,520	48,054	46,287
2	11 1/2	2,209	$\pm 0,005$	59,58	-0,060	58,325	$\pm 0,004$	56,558	60,092	58,325

С. 3 ГОСТ 6485—69

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Номинальный размер резьбы, дюймы	d'_1		l		l_1	l_2			l_3		Проточ-ка $\frac{b}{2}$, не более	Пред. откл. половины угла профиля
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл. пробки	Пред. откл. кольца	Номин.	Пред. откл.		
$1/16$	6,609	+0,030	3,123	+0,1	6,5	4,064	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	5,005	-0,1	0,10	$\pm 16'$
$1/8$	8,986	+0,035	3,631	+0,1	7,0	4,572	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	5,513	-0,1	0,10	$\pm 16'$
$1/4$	11,644	+0,035	3,669	+0,1	9,5	5,080	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	6,491	-0,1	0,15	$\pm 12'$
$3/8$	15,127	+0,035	4,685	+0,1	10,5	6,096	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	7,507	-0,1	0,15	$\pm 12'$
$1/2$	18,745	+0,045	6,314	+0,1	13,5	8,128	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	9,942	-0,1	0,20	$\pm 11'$
$3/4$	24,090	+0,045	6,797	+0,1	14,0	8,611	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	10,425	-0,1	0,20	$\pm 11'$
1	30,211	+0,050	7,951	+0,1	17,5	10,160	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	12,369	-0,1	0,25	$\pm 10'$
$1\frac{1}{4}$	38,968	+0,050	8,459	+0,1	18,0	10,668	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	12,877	-0,1	0,25	$\pm 10'$
$1\frac{1}{2}$	45,037	+0,050	8,459	+0,1	18,5	10,668	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	12,877	-0,1	0,25	$\pm 10'$
2	57,075	+0,060	8,865	+0,1	19,0	11,074	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	13,283	-0,1	0,25	$\pm 10'$

Таблица 2

Размеры, мм

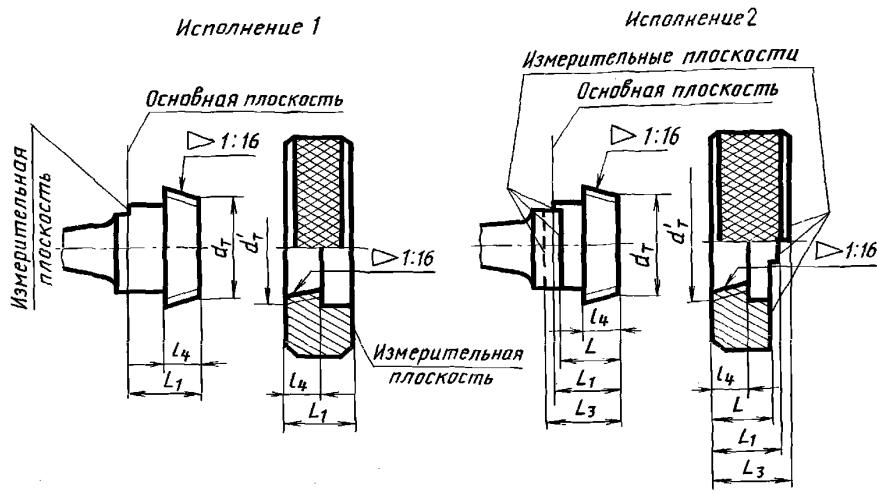
Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на дюйм n	Шаг резьбы S		d_r		d_{2r}		d_{tr} , не более	d'_r , не менее	d'_{2r} , номин.
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
$1/16$	27	0,941	$\pm 0,004$	7,264	-0,030	6,735	$\pm 0,003$	5,983	8,047	7,294
$1/8$	27	0,941	$\pm 0,004$	9,613	-0,035	9,082	$\pm 0,003$	8,329	10,424	9,670
$1/4$	18	1,411	$\pm 0,004$	12,647	-0,035	11,850	$\pm 0,004$	10,721	13,848	12,719
$3/8$	18	1,411	$\pm 0,004$	16,064	-0,035	15,268	$\pm 0,004$	14,141	17,330	16,201
$1/2$	14	1,814	$\pm 0,005$	19,957	-0,045	18,929	$\pm 0,004$	17,478	21,559	20,107
$3/4$	14	1,814	$\pm 0,005$	25,265	-0,045	24,242	$\pm 0,004$	22,791	26,905	25,454
1	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,005$	31,617	-0,050	30,368	$\pm 0,004$	28,601	33,687	31,919
$1\frac{1}{4}$	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,005$	40,345	-0,050	39,093	$\pm 0,004$	37,326	42,443	40,676
$1\frac{1}{2}$	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,005$	46,384	-0,050	45,131	$\pm 0,004$	43,364	48,543	46,776
2	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,005$	58,393	-0,050	57,138	$\pm 0,004$	55,371	60,587	58,820

Продолжение табл. 2

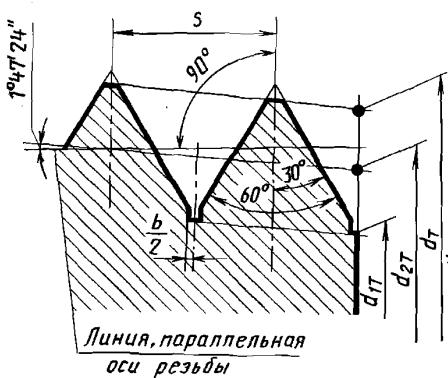
Размеры, мм

Номинальный размер резьбы, дюймы	d'_{tr}		L		L_1			L_3		L_4	Проточ-ка $\frac{b}{2}$, не более	Пред. откл. половины угла профиля
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл. пробки	Пред. откл. кольца	Номин.	Пред. откл.			
$1/16$	6,761	+0,030	5,559	+0,1	6,5	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	7,441	-0,1	3,4	0,10	$\pm 16'$
$1/8$	9,138	+0,035	6,059	+0,1	7,0	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	7,941	-0,1	3,4	0,10	$\pm 16'$
$1/4$	11,920	+0,035	8,089	+0,1	9,5	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	10,911	-0,1	5,8	0,15	$\pm 12'$
$3/8$	15,380	+0,035	9,089	+0,1	10,5	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	11,911	-0,1	5,8	0,15	$\pm 12'$
$1/2$	19,081	+0,045	11,686	+0,1	13,5	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	15,314	-0,1	7,2	0,20	$\pm 11'$
$3/4$	24,427	+0,045	12,186	+0,1	14,0	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	15,814	-0,1	7,2	0,20	$\pm 11'$
1	36,670	+0,050	15,291	+0,1	17,5	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	19,709	-0,1	9,5	0,25	$\pm 10'$
$1\frac{1}{4}$	39,426	+0,050	15,791	+0,1	18,0	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	20,209	-0,1	9,5	0,25	$\pm 10'$
$1\frac{1}{2}$	45,526	+0,050	16,291	+0,1	18,5	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	20,709	-0,1	10,0	0,25	$\pm 10'$
2	57,570	+0,060	16,791	+0,1	19,0	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	21,209	-0,1	10,0	0,25	$\pm 10'$

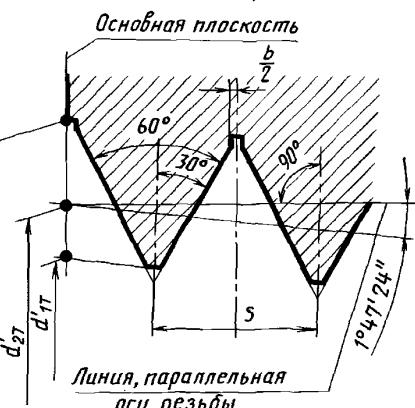
Калибры типа Р-СП для контроля среднего диаметра на участке l_1-l_2



Профиль резьбы калибра-пробки



Профиль резьбы калибра-кольца

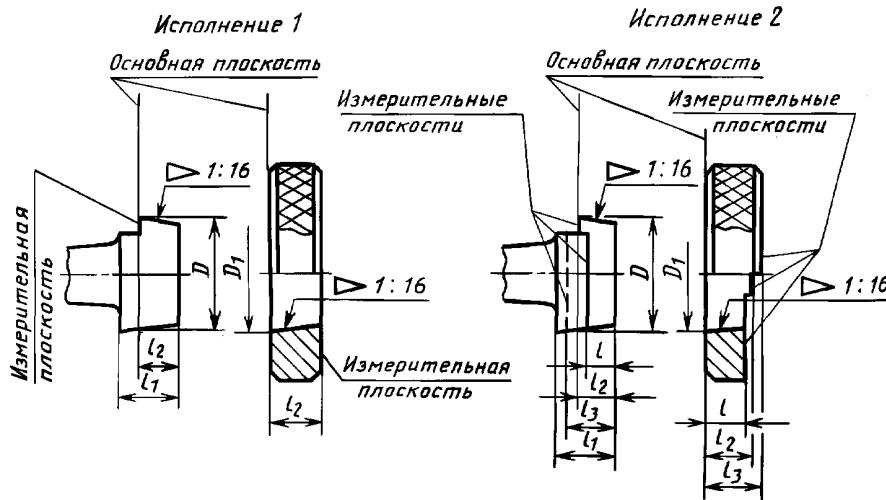


Шаг измеряется параллельно оси резьбы. Биссектриса угла профиля перпендикулярна к оси резьбы. Форма проточки по впадинам — произвольная.

Черт. 2

С. 5 ГОСТ 6485—69

Калибры типа Р-Г для контроля отклонений вершины резьбы от линии среднего диаметра



Черт. 3

Таблица 3

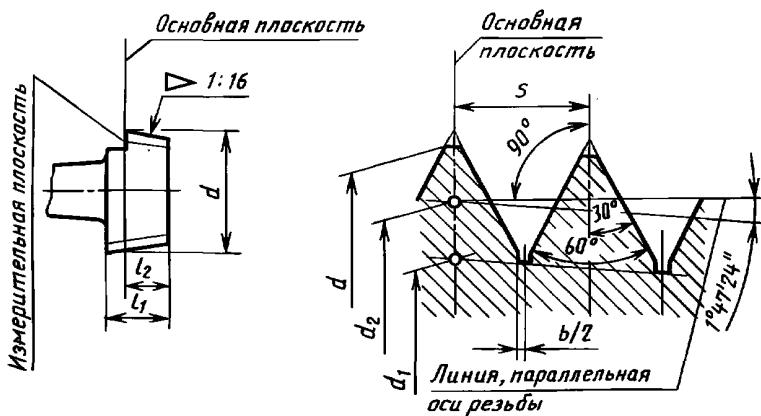
Размеры, мм

Номинальный размер резьбы, дюймы	<i>D</i>		<i>D₁</i>		<i>l</i>		<i>l₁</i>	<i>l₂</i>			<i>l₃</i>	
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл. пробки	Пред. откл. кольца	Номин.	Пред. откл.
1/16	6,434	±0,003	7,850	±0,003	3,123	+0,1	6,5	4,064	±0,1	±0,025	5,005	-0,1
1/8	8,811	±0,003	10,227	±0,003	3,631	+0,1	7,0	4,572	±0,1	±0,025	5,513	-0,1
1/4	11,379	±0,004	13,507	±0,004	3,669	+0,1	9,5	5,080	±0,1	±0,025	6,491	-0,1
3/8	14,862	±0,004	16,990	±0,004	4,685	+0,1	10,5	6,096	±0,1	±0,025	7,507	-0,1
1/2	18,406	±0,004	21,138	±0,004	6,314	+0,1	13,5	8,128	±0,1	±0,025	9,942	-0,1
3/4	23,751	±0,004	26,483	±0,004	6,797	+0,1	14,0	8,611	±0,1	±0,025	10,425	-0,1
1	29,779	±0,004	33,143	±0,004	7,951	+0,1	17,5	10,160	±0,1	±0,025	12,369	-0,1
1 1/4	38,536	±0,004	41,900	±0,004	4,459	+0,1	18,0	10,668	±0,1	±0,025	12,877	-0,1
1 1/2	44,605	±0,004	47,969	±0,004	8,459	+0,1	18,5	10,668	±0,1	±0,025	12,877	-0,1
2	56,643	±0,004	60,007	±0,004	8,865	+0,1	19,0	11,074	±0,1	±0,025	13,283	-0,1

2.2. Основные размеры и предельные отклонения контркалибров должны соответствовать указанным на черт. 4—6 и в табл. 4—6.

Контркалибры типа К-Р

Профиль резьбы



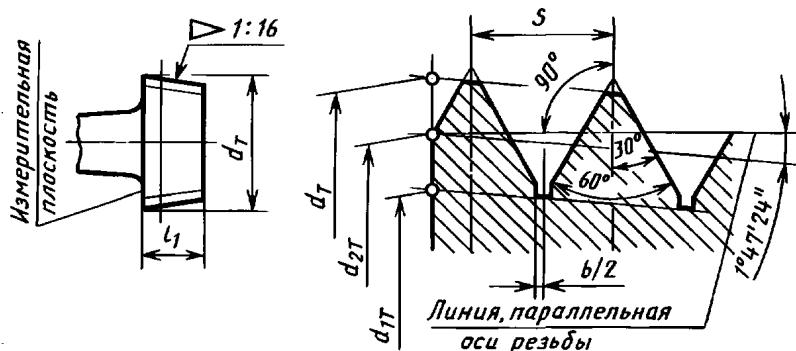
Черт. 4

Таблица 4
Размеры, мм

Номи- нальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на дюйм <i>n</i>	Шаг резьбы <i>S</i>		<i>d</i>		<i>d</i> ₂		<i>d</i> ₁ , не более	<i>l</i> ₁	<i>l</i> ₂		Про- точка <i>b</i> / 2, не более	Пред. откл. полови- ны угла профи- ля
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			Номин.	Пред. откл.		
1/16	27	0,941	±0,003	7,67	-0,030	7,142	±0,003	6,389	6,5	4,064	±0,05	0,10	±12'
1/8	27	0,941	±0,003	10,05	-0,035	9,519	±0,003	8,766	7,0	4,572	±0,05	0,10	±12'
1/4	18	1,411	±0,003	13,24	-0,035	12,443	±0,004	11,314	9,5	5,080	±0,05	0,15	±10'
3/8	18	1,411	±0,003	16,72	-0,035	15,926	±0,004	14,797	10,5	6,096	±0,05	0,15	±10'
1/2	14	1,814	±0,003	20,80	-0,045	19,772	±0,004	18,321	13,5	8,128	±0,05	0,20	±9'
3/4	14	1,814	±0,003	26,14	-0,045	25,117	±0,004	23,666	14,0	8,611	±0,05	0,20	±9'
1	11 1/2	2,209	±0,003	32,71	-0,050	31,461	±0,004	29,694	17,5	10,160	±0,05	0,25	±9'
1 1/4	11 1/2	2,209	±0,003	41,47	-0,050	40,218	±0,004	38,451	18,0	10,668	±0,05	0,25	±8'
1 1/2	11 1/2	2,209	±0,003	47,54	-0,050	46,287	±0,004	44,520	18,5	10,668	±0,05	0,25	±8'
2	11 1/2	2,209	±0,003	59,58	-0,060	58,325	±0,004	56,558	19,0	11,074	±0,05	0,25	±8'

Контркалибры типа К-СП

Профиль резьбы



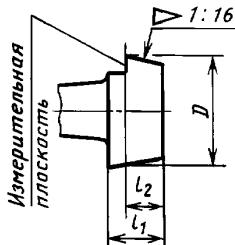
Черт. 5

Размеры, мм

Таблица 5

Номи- нальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на дюйм <i>n</i>	Шаг резьбы <i>S</i>		<i>d</i> ₁		<i>d</i> ₂		<i>d</i> ₁₁	<i>l</i> ₂		Про- точка <i>b</i> / 2, не более	Пред. откл. полови- ны угла профи- ля
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.		
1/16	27	0,941	±0,003	7,82	-0,030	7,294	±0,003	6,541	6,5	±0,05	0,10	±12'
1/8	27	0,941	±0,003	10,20	-0,035	9,670	±0,003	8,917	7,0	±0,05	0,10	±12'
1/4	18	1,411	±0,003	13,51	-0,035	12,719	±0,004	11,590	9,5	±0,05	0,15	±10'
3/8	18	1,411	±0,003	16,99	-0,035	16,201	±0,004	15,072	10,5	±0,05	0,15	±10'
1/2	14	1,814	±0,003	21,14	-0,045	20,107	±0,004	18,657	13,5	±0,05	0,20	±9'
3/4	14	1,814	±0,003	26,48	-0,045	25,454	±0,004	24,003	14,0	±0,05	0,20	±9'
1	11 1/2	2,209	±0,003	33,17	-0,050	31,919	±0,004	30,152	17,5	±0,05	0,25	±9'
1 1/4	11 1/2	2,209	±0,003	41,93	-0,050	40,676	±0,004	38,909	18,0	±0,05	0,25	±8'
1 1/2	11 1/2	2,209	±0,003	48,03	-0,050	46,776	±0,004	45,009	18,5	±0,05	0,25	±8'
2	11 1/2	2,209	±0,003	60,07	-0,060	58,820	±0,004	57,053	19,0	±0,05	0,25	±8'

Контркалибры типа К-Г



Черт. 6

Таблица 6
Размеры, мм

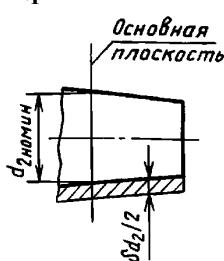
Номинальный размер резьбы, дюймы	D		l_1	l_2		Пред. откл. угла уклона
	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
$\frac{1}{16}$	7,850	$\pm 0,003$	6,5	4,064	$\pm 0,05$	$\pm 2,5'$
$\frac{1}{8}$	10,227	$\pm 0,003$	7,0	4,572	$\pm 0,05$	$\pm 2,5'$
$\frac{1}{4}$	13,507	$\pm 0,004$	9,5	5,080	$\pm 0,05$	$\pm 2'$
$\frac{3}{8}$	16,990	$\pm 0,004$	10,5	6,096	$\pm 0,05$	$\pm 2'$
$\frac{1}{2}$	21,138	$\pm 0,004$	13,5	8,128	$\pm 0,05$	$\pm 1,5'$
$\frac{3}{4}$	26,483	$\pm 0,004$	14,0	8,611	$\pm 0,05$	$\pm 1,5'$
1	33,143	$\pm 0,004$	17,5	10,160	$\pm 0,05$	$\pm 1,5'$
$1\frac{1}{4}$	41,900	$\pm 0,004$	18,0	10,668	$\pm 0,05$	$\pm 1,5'$
$1\frac{1}{2}$	47,969	$\pm 0,004$	18,5	10,668	$\pm 0,05$	$\pm 1,5'$
2	60,007	$\pm 0,004$	19,0	11,074	$\pm 0,05$	$\pm 1,5'$

2.3. Предельные отклонения расстояний между любыми витками резьбы калибров типов Р-Р, Р-СП, К-Р и К-СП не должны превышать предельных отклонений шага резьбы, указанных в табл. 1, 2, 4 и 5.

2.4. Предельные отклонения среднего диаметра резьбы калибров типов Р-Р, Р-СП, К-Р и К-СП в любом сечении не должны превышать предельных отклонений среднего диаметра в основной плоскости.

Предельные отклонения конусности среднего диаметра резьбы указанных калибров и наружного диаметра калибров типа Р-Г не должны превышать допуска среднего диаметра резьбы калибров.

Схема расположения предельных отклонений среднего диаметра резьбы калибров приведена на черт. 7.



Черт. 7

У резьбовых калибров-колец предельные отклонения конусности в заданных пределах должны обеспечиваться резьбообразующим инструментом.

2.5. Рабочие калибры-кольца типов Р-Р, Р-СП и Р-Г должны быть припосованы к контрольным пробкам так, чтобы торец кольца совпадал с уступом в основной плоскости у пробки или не доходил до него не более чем на 0,1 мм.

К каждой партии колец должна быть приложена контрольная пробка, к которой припосованы кольца.

Количество припосованных колец к одной контрольной пробке не должно превышать 15 шт.

2.6. Допускаемый износ рабочих резьбовых калибров по среднему диаметру не должен превышать величин, соответствующих смещению основной плоскости, указанных в табл. 7.

Таблица 7

Номинальный размер резьбы, дюймы	Предельное смещение основной плоскости резьбы калибра, мм
$\frac{1}{16} - \frac{3}{8}$	0,25
$\frac{1}{2} - \frac{3}{4}$	0,3
1—2	0,35

Причесанье. Величина износа калибров-колец определяется при свинчивании с контрольной пробкой.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Рекомендуемое

ПРИМЕНЯЕМОСТЬ И ПРАВИЛА КОНТРОЛЯ КАЛИБРАМИ

1. Калибры типов Р-СП и Р-Г применяют только в случаях предъявления к изделиям повышенных требований герметичности и частой сборки и разборки.

Эти калибры изготавливаются по требованию заказчика.

2. Калибрами типа Р-Р контролируют средний диаметр резьбы изделий в основной плоскости.

При свинчивании калибра типа Р-Р исполнения 1 с изделием его измерительная плоскость должна совпадать с торцом изделия.

Допускаемое несовпадение не должно превышать $\pm P$ (шаг резьбы).

При свинчивании калибра типа Р-Р исполнения 2 с изделием торец изделия должен находиться между измерительными плоскостями (уступами) калибра или совпадать с одной из них.

3. Калибрами типа Р-СП контролируют средний диаметр резьбы изделий на участке $l_1 - l_2$.

Калибры типа Р-СП применяют только в сочетании с резьбовыми калибрами типа Р-Р. При этом положение одноименных измерительных плоскостей резьбовых калибров типов Р-Р и Р-СП по отношению к торцу изделия должно совпадать. Допускаемое несовпадение не должно превышать величин, указанных в табл. 1.

4. Калибрами типа Р-Г контролируют отклонения расстояний вершины резьбы от линии среднего диаметра.

Калибры типа Р-Г применяют только в сочетании с резьбовыми калибрами типа Р-Р. При этом положение одноименных измерительных плоскостей калибров типов Р-Р и Р-Г по отношению к торцу изделия должно совпадать. Допускаемое несовпадение не должно превышать величин, указанных в табл. 2.

5. У резьбовых колец типов Р-Р и Р-СП предельное отклонения наружного диаметра, шага и половины угла профиля обеспечиваются резьбообразующим инструментом.

6. При приемке изделий представителем заказчика калибрами типа Р-Р исполнения 1 несовпадение торцов изделий с измерительной плоскостью калибров допускается $\pm 1,5P$, а для калибров Р-Р исполнения 2 допускаются выходы торца изделия за уступы калибра на $0,5P$.

С. 9 ГОСТ 6485—69

Т а б л и ц а 1

Номинальный размер резьбы, дюймы	$\frac{1}{16}$	$\frac{1}{8}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1	$1\frac{1}{4}$	$1\frac{1}{2}$	2
Допускаемое несовпадение одноименных измерительных плоскостей калибров Р-Р и Р-СП в мм:										
1. Пробки	+0,10 -0,50	+0,10 -0,50	+0,15 -0,50	+0,15 -0,60	+0,20 -0,80	+0,25 -1,00	+0,30 -1,00	+0,30 -1,00	+0,30 -1,00	+0,30
2. Кольца	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$	$+0,30$	$+0,30$	$+0,40$	$\pm 0,40$	$+0,60$	$+0,60$	$+0,60$	$+0,60$
			$-0,20$	$-0,25$	$-0,35$		$-0,45$	$-0,50$	$-0,50$	$-0,50$

Т а б л и ц а 2

Номинальный размер резьбы, дюймы	$\frac{1}{16}$ и $\frac{1}{8}$	$\frac{1}{4}$ и $\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$ — 2
Допускаемое несовпадение одноименных измерительных плоскостей калибров типов Р-Р и Р-Г в мм	$\pm 0,70$	$\pm 1,00$	$\pm 1,30$

С О Д Е Р Ж А Н И Е

ГОСТ 27284—87	Калибры. Термины и определения	3
ГОСТ 2015—84	Калибры гладкие нерегулируемые. Технические требования	7
ГОСТ 24851—81	Калибры гладкие для цилиндрических отверстий и валов. Виды	11
ГОСТ 24852—81	Калибры гладкие для размеров выше 500 до 3150 мм. Допуски	17
ГОСТ 24853—81	Калибры гладкие для размеров до 500 мм. Допуски	21
ГОСТ 2216—84	Калибры-скобы гладкие регулируемые. Технические условия	29
ГОСТ 5939—51	Калибры предельные гладкие для отверстий менее 1 мм. Допуски	34
ГОСТ 6485—69	Калибры для конической дюймовой резьбы с углом профиля 60°. Типы. Основные размеры и допуски	36
ГОСТ 13810—68	Калибры гладкие для размеров выше 500 мм. Допуски	45
OCT 1202	Калибры рабочие для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски	54
OCT 1203	Калибры рабочие для валов 2 и 2a классов точности. Допуски	57
OCT 1204	Калибры рабочие для отверстий 2-го класса точности. Допуски	60
OCT 1205	Калибры рабочие для отверстий 2a класса точности и для валов отверстий 3-го и За классов точности. Допуски	63
OCT 1220	Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 4-го класса точности. Допуски	66
OCT 1219	Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 5-го класса точности. Допуски	72
OCT 1207	Калибры приемные для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски	77
OCT 1208	Калибры приемные для валов 2-го и 2a классов точности и для отверстий 2-го класса точности. Допуски	80
OCT 1209	Калибры приемные для отверстий 2a класса точности и для валов и отверстий 3-го и За классов точности. Допуски	83
OCT 1213	Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 2-го и 2a классов точности. Допуски	86
OCT 1214	Калибры контрольные К—И к рабочим калибрам для отверстий 2-го класса точности. Допуски на неточность изготовления	88
OCT 1215	Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 3-го и За классов точности. Допуски	89
OCT 1216	Калибры контрольные К—И к рабочим калибрам для отверстий 3-го класса точности. Допуски на неточность изготовления	91
ГОСТ 2534—77	Калибры предельные для глубин и высот уступов. Допуски	92
ГОСТ 24932—81	Калибры для конических соединений. Допуски	105
ГОСТ 2849—94	Калибры для конусов инструментов. Технические условия	116
ГОСТ 20305—94	Калибры для конусов конусностью 7:24. Технические условия	127
ГОСТ 24959—81	Калибры для шлицевых соединений. Технические условия	136
ГОСТ 24960—81	Калибры комплексные для контроля шлицевых прямобочных соединений. Виды, основные размеры	138
ГОСТ 7951—80	Калибры для контроля шлицевых прямобочных соединений. Допуски	164
ГОСТ 24969—81	Калибры для контроля шлицевых эвольвентных соединений с углом профиля 30°. Допуски	176
ГОСТ 6528—53	Калибры для шлицевых валов и отверстий с эвольвентным профилем. Допуски	188
ГОСТ 24109—80	Калибры для шпоночных соединений. Допуски	199
ГОСТ 16085—80	Калибры для контроля расположения поверхностей. Допуски	212
ГОСТ 15876—90	Калибры для изделий из древесины и древесных материалов. Технические условия	232
ГОСТ 14025—84	Калибры предельные для изделий из древесины и древесных материалов. Допуски	235

КАЛИБРЫ

Ч а с т ь 1

БЗ 9—2002

Редактор *P. Говердовская*
Технический редактор *H. С. Гришанова*
Корректор *H. И. Гаврищук*
Компьютерная верстка *T. В. Александровой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 27.02.2003. Подписано в печать 28.05.2003. Формат 60Ч84^{1/8}. Бумага офсетная. Гарнитура «Таймс». Печать офсетная. Усл. печ. л. 28,83. Уч.-изд. л. 25,10. Тираж 850 экз. Зак. 690.
Изд. № 3024/2. С 10700.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, 248021 Калуга, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138