

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  
2003

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**Gauges for inch taper thread with 60° corner profile.  
Types. Basic dimensions and tolerances**Взамен  
ГОСТ 6485—53**

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;

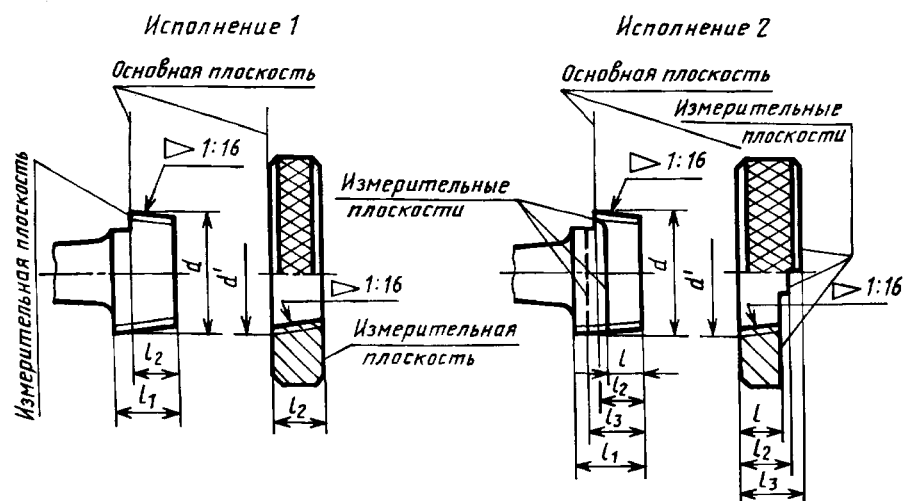
К-СП — контркалибры резьбовые специальные для колец типа Р-СП;

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

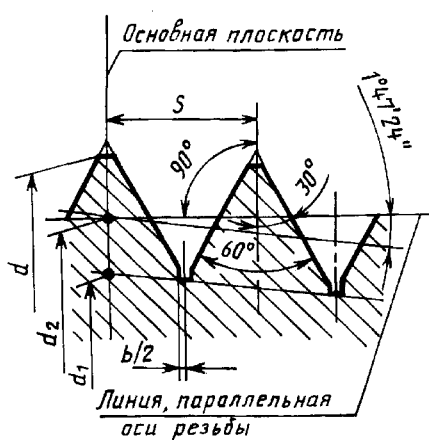
1.3. Применяемость и правила контроля калибрами указаны в приложении.

**2. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ И ДОПУСКИ**

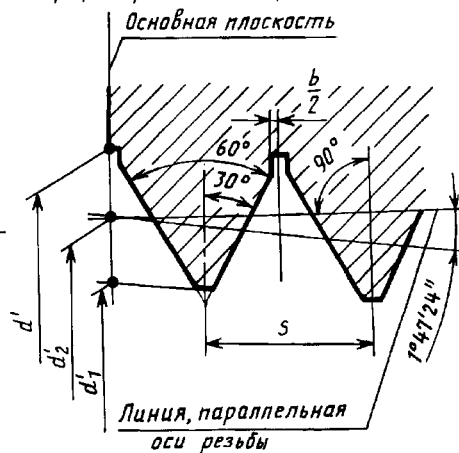
2.1. Основные размеры и предельные отклонения рабочих калибров должны соответствовать указанным на черт. 1—3 и в табл. 1—3.

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

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. 1

Размеры, мм

Таблица 1

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число нитек 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	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,005$	32,71	$-0,050$	31,461	$\pm 0,004$	29,694	33,228	31,461
$1\frac{1}{4}$	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,005$	41,47	$-0,050$	40,218	$\pm 0,004$	38,451	41,985	40,218
$1\frac{1}{2}$	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,005$	47,54	$-0,050$	46,287	$\pm 0,004$	44,520	48,054	46,287
2	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,005$	59,58	$-0,060$	58,325	$\pm 0,004$	56,558	60,092	58,325

Продолжение табл. 1

Размеры, мм

Номиналь- ный размер резьбы, дюймы	$d'_1$		$l$		$l_1$	$l_2$			$l_3$		Проточ- ка $\frac{b}{2}$ , не более	Пред. откл. полови- ны угла профиля
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл. пробки	Пред. откл. кольца	Номин.	Пред. откл.		
$\frac{1}{16}$	6,609	+0,030	3,123	+0,1	6,5	4,064	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	5,005	—0,1	0,10	$\pm 16'$
$\frac{1}{8}$	8,986	+0,035	3,631	+0,1	7,0	4,572	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	5,513	—0,1	0,10	$\pm 16'$
$\frac{1}{4}$	11,644	+0,035	3,669	+0,1	9,5	5,080	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	6,491	—0,1	0,15	$\pm 12'$
$\frac{3}{8}$	15,127	+0,035	4,685	+0,1	10,5	6,096	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	7,507	—0,1	0,15	$\pm 12'$
$\frac{1}{2}$	18,745	+0,045	6,314	+0,1	13,5	8,128	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	9,942	—0,1	0,20	$\pm 11'$
$\frac{3}{4}$	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	$\pm 10'$

Т а б л и ц а 2

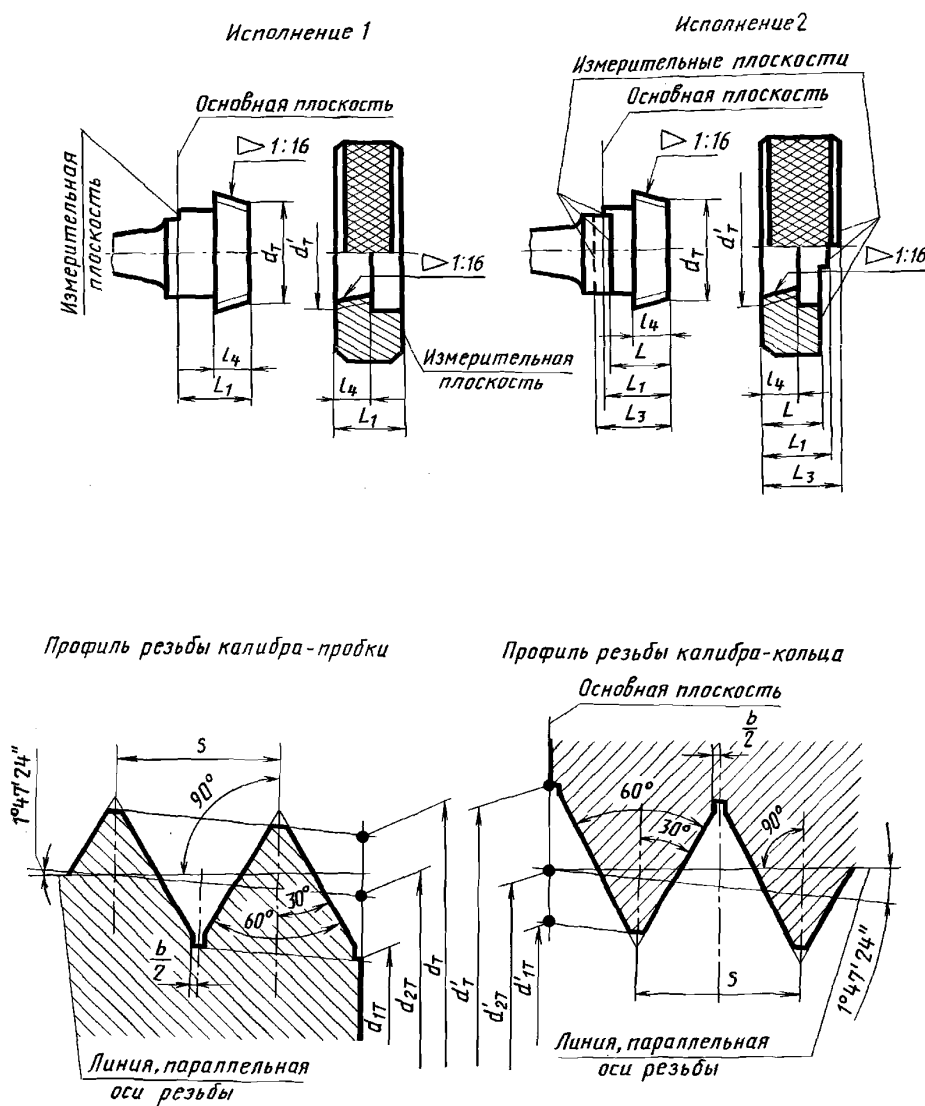
Размеры, мм

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на дюйм $n$	Шаг резьбы $S$		$d_r$		$d_{2r}$		$d_{1r}$ , не более	$d'_r$ , не менее	$d'_{2r}$ , номин.
		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.			
$\frac{1}{16}$	27	0,941	$\pm 0,004$	7,264	—0,030	6,735	$\pm 0,003$	5,983	8,047	7,294
$\frac{1}{8}$	27	0,941	$\pm 0,004$	9,613	—0,035	9,082	$\pm 0,003$	8,329	10,424	9,670
$\frac{1}{4}$	18	1,411	$\pm 0,004$	12,647	—0,035	11,850	$\pm 0,004$	10,721	13,848	12,719
$\frac{3}{8}$	18	1,411	$\pm 0,004$	16,064	—0,035	15,268	$\pm 0,004$	14,141	17,330	16,201
$\frac{1}{2}$	14	1,814	$\pm 0,005$	19,957	—0,045	18,929	$\pm 0,004$	17,478	21,559	20,107
$\frac{3}{4}$	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

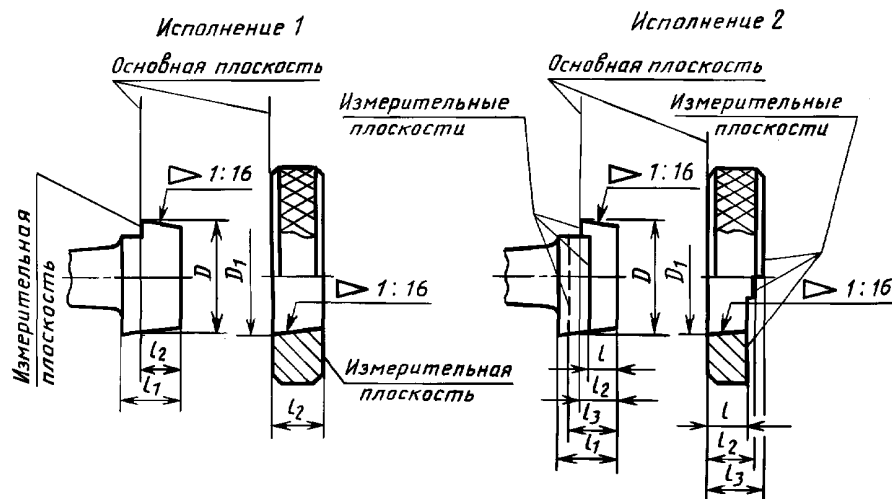
Номиналь- ный размер резьбы, дюймы	$d'_{1r}$		$L$		$L_1$			$L_3$		$L_4$	Проточ- ка $\frac{b}{2}$ , не более	Пред. откл. полови- ны угла профиля
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл. пробки	Пред. откл. кольца	Номин.	Пред. откл.			
$\frac{1}{16}$	6,761	+0,030	5,559	+0,1	6,5	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	7,441	—0,1	3,4	0,10	$\pm 16'$
$\frac{1}{8}$	9,138	+0,035	6,059	+0,1	7,0	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	7,941	—0,1	3,4	0,10	$\pm 16'$
$\frac{1}{4}$	11,920	+0,035	8,089	+0,1	9,5	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	10,911	—0,1	5,8	0,15	$\pm 12'$
$\frac{3}{8}$	15,380	+0,035	9,089	+0,1	10,5	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	11,911	—0,1	5,8	0,15	$\pm 12'$
$\frac{1}{2}$	19,081	+0,045	11,686	+0,1	13,5	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	15,314	—0,1	7,2	0,20	$\pm 11'$
$\frac{3}{4}$	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  $l_1-l_2$ 

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

Черт. 2

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



Черт. 3

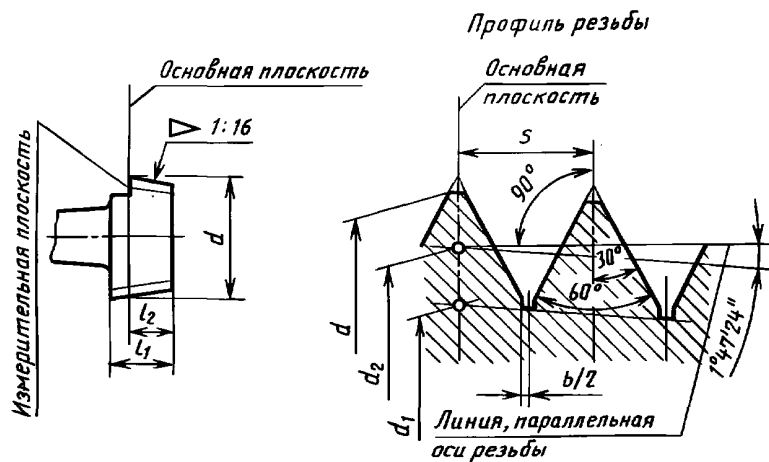
Таблица 3

Размеры, мм

Номинальный размер резьбы, дюймы	D		D <sub>1</sub>		l		l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>			l <sub>3</sub>	
	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**



Черт. 4

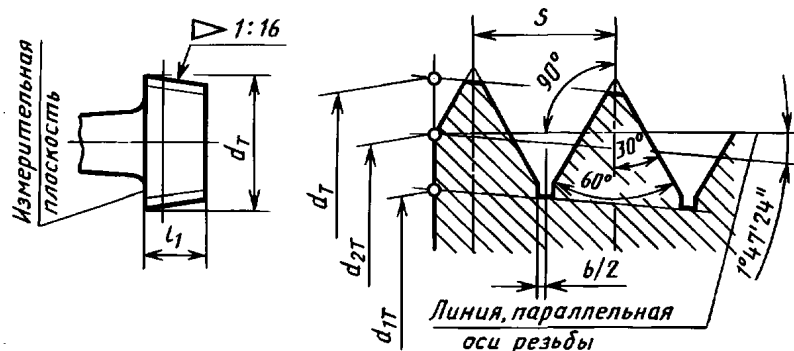
Т а б л и ц а 4

Размеры, мм

Номи- нальный размер резьбы, дюймы	Число нитек на дюйм $n$	Шаг резьбы $S$		$d$		$d_2$		$d_1$ , не более	$l_1$	$l_2$		Про- точка $\frac{b}{2}$ , 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	$\pm 0,003$	7,67	$-0,030$	7,142	$\pm 0,003$	6,389	6,5	4,064	$\pm 0,05$	0,10	$\pm 12'$
$1/8$	27	0,941	$\pm 0,003$	10,05	$-0,035$	9,519	$\pm 0,003$	8,766	7,0	4,572	$\pm 0,05$	0,10	$\pm 12'$
$1/4$	18	1,411	$\pm 0,003$	13,24	$-0,035$	12,443	$\pm 0,004$	11,314	9,5	5,080	$\pm 0,05$	0,15	$\pm 10'$
$3/8$	18	1,411	$\pm 0,003$	16,72	$-0,035$	15,926	$\pm 0,004$	14,797	10,5	6,096	$\pm 0,05$	0,15	$\pm 10'$
$1/2$	14	1,814	$\pm 0,003$	20,80	$-0,045$	19,772	$\pm 0,004$	18,321	13,5	8,128	$\pm 0,05$	0,20	$\pm 9'$
$3/4$	14	1,814	$\pm 0,003$	26,14	$-0,045$	25,117	$\pm 0,004$	23,666	14,0	8,611	$\pm 0,05$	0,20	$\pm 9'$
1	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,003$	32,71	$-0,050$	31,461	$\pm 0,004$	29,694	17,5	10,160	$\pm 0,05$	0,25	$\pm 9'$
$1\frac{1}{4}$	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,003$	41,47	$-0,050$	40,218	$\pm 0,004$	38,451	18,0	10,668	$\pm 0,05$	0,25	$\pm 8'$
$1\frac{1}{2}$	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,003$	47,54	$-0,050$	46,287	$\pm 0,004$	44,520	18,5	10,668	$\pm 0,05$	0,25	$\pm 8'$
2	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,003$	59,58	$-0,060$	58,325	$\pm 0,004$	56,558	19,0	11,074	$\pm 0,05$	0,25	$\pm 8'$

## Контркалибры типа К-СП

Профиль резьбы



Черт. 5

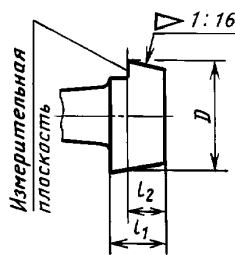
Т а б л и ц а 5

Размеры, мм

Номи- нальный размер резьбы, дюймы	Число нитек на дюйм $n$	Шаг резьбы $S$		$d_r$		$d_{2r}$		$d_{1r}$	$l_2$		Про- точка $\frac{b}{2}$ , 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	$\pm 0,003$	7,82	$-0,030$	7,294	$\pm 0,003$	6,541	6,5	$\pm 0,05$	0,10	$\pm 12'$
$1/8$	27	0,941	$\pm 0,003$	10,20	$-0,035$	9,670	$\pm 0,003$	8,917	7,0	$\pm 0,05$	0,10	$\pm 12'$
$1/4$	18	1,411	$\pm 0,003$	13,51	$-0,035$	12,719	$\pm 0,004$	11,590	9,5	$\pm 0,05$	0,15	$\pm 10'$
$3/8$	18	1,411	$\pm 0,003$	16,99	$-0,035$	16,201	$\pm 0,004$	15,072	10,5	$\pm 0,05$	0,15	$\pm 10'$
$1/2$	14	1,814	$\pm 0,003$	21,14	$-0,045$	20,107	$\pm 0,004$	18,657	13,5	$\pm 0,05$	0,20	$\pm 9'$
$3/4$	14	1,814	$\pm 0,003$	26,48	$-0,045$	25,454	$\pm 0,004$	24,003	14,0	$\pm 0,05$	0,20	$\pm 9'$
1	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,003$	33,17	$-0,050$	31,919	$\pm 0,004$	30,152	17,5	$\pm 0,05$	0,25	$\pm 9'$
$1\frac{1}{4}$	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,003$	41,93	$-0,050$	40,676	$\pm 0,004$	38,909	18,0	$\pm 0,05$	0,25	$\pm 8'$
$1\frac{1}{2}$	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,003$	48,03	$-0,050$	46,776	$\pm 0,004$	45,009	18,5	$\pm 0,05$	0,25	$\pm 8'$
2	$11\frac{1}{2}$	2,209	$\pm 0,003$	60,07	$-0,060$	58,820	$\pm 0,004$	57,053	19,0	$\pm 0,05$	0,25	$\pm 8'$



## Контркалибры типа К-Г



Черт. 6

Размеры, мм

Таблица 6

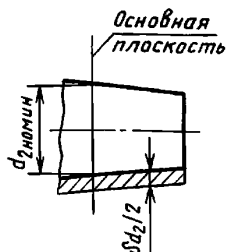
Номинальный размер резьбы, дюймы	D		$l_1$	$l_2$		Пред. откл. угла уклона
	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
$1/16$	7,850	$\pm 0,003$	6,5	4,064	$\pm 0,05$	$\pm 2,5'$
$1/8$	10,227	$\pm 0,003$	7,0	4,572	$\pm 0,05$	$\pm 2,5'$
$1/4$	13,507	$\pm 0,004$	9,5	5,080	$\pm 0,05$	$\pm 2'$
$3/8$	16,990	$\pm 0,004$	10,5	6,096	$\pm 0,05$	$\pm 2'$
$1/2$	21,138	$\pm 0,004$	13,5	8,128	$\pm 0,05$	$\pm 1,5'$
$3/4$	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	$\pm 0,05$	$\pm 1,5'$
$1 1/4$	41,900	$\pm 0,004$	18,0	10,668	$\pm 0,05$	$\pm 1,5'$
$1 1/2$	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 припасованы 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 припасованы кольца.

Количество припасованных 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.

Т а б л и ц а 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

П р и м е ч а н и е. 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  $0,5P$ .

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 одно- именных измери- тельных 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 —1,00
2. Кольца	$\pm 0,20$	$\pm 0,20$	+0,30 —0,20	+0,30 —0,25	+0,40 —0,35	$\pm 0,40$	+0,60 —0,45	+0,60 —0,50	+0,60 —0,50	+0,60 —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 одно- именных измерительных плоскостей ка- либров типов Р-Р и Р-Г в мм	$\pm 0,70$	$\pm 1,00$	$\pm 1,30$

## СОДЕРЖАНИЕ

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 свыше 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 свыше 500 мм. Допуски . . . . .	45
ОСТ 1202	Калибры рабочие для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски . . . . .	54
ОСТ 1203	Калибры рабочие для валов 2 и 2а классов точности. Допуски . . . . .	57
ОСТ 1204	Калибры рабочие для отверстий 2-го класса точности. Допуски . . . . .	60
ОСТ 1205	Калибры рабочие для отверстий 2а класса точности и для валов отверстий 3-го и 3а классов точности. Допуски . . . . .	63
ОСТ 1220	Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 4-го класса точности. Допуски . . . . .	66
ОСТ 1219	Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 5-го класса точности. Допуски . . . . .	72
ОСТ 1207	Калибры приемные для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски . . . . .	77
ОСТ 1208	Калибры приемные для валов 2-го и 2а классов точности и для отверстий 2-го класса точности. Допуски . . . . .	80
ОСТ 1209	Калибры приемные для отверстий 2а класса точности и для валов и отверстий 3-го и 3а классов точности. Допуски . . . . .	83
ОСТ 1213	Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 2-го и 2а классов точности. Допуски . . . . .	86
ОСТ 1214	Калибры контрольные К—И к рабочим калибрам для отверстий 2-го класса точности. Допуски на неточность изготовления . . . . .	88
ОСТ 1215	Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 3-го и 3а классов точности. Допуски . . . . .	89
ОСТ 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**

### **Часть 1**

### **БЗ 9—2002**

Редактор *Р. Г. Говердовская*  
Технический редактор *Н. С. Гришанова*  
Корректор *Н. И. Гаврищук*  
Компьютерная верстка *Т. В. Александровой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 27.02.2003. Подписано в печать 28.05.2003. Формат 60×84<sup>1</sup>/<sub>8</sub>. 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](mailto:info@standards.ru)  
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.  
Калужская типография стандартов, 248021 Калуга, ул. Московская, 256.  
ПЛР № 040138