



# 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)					
	$C_3 = A_3$			$H_3$ и $h_3$		
	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.

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

Размер  $K$ -И наиб. 60-0,002 = 59,998;  
наим. 60-0,005 = 59,995.

Перепечатка воспрещена

## 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 60×90<sup>1</sup>/<sub>16</sub> 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