



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
И ОТВЕРСТИЙ 1-го КЛАССА ТОЧНОСТИОСТ
1207*

Допуски

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

с 15.03.56

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Таблица 1

Приемные калибры для валов, кроме X_1

| Номинальные диаметры в мм | | Размеры в мкм ($1 \text{ мкм} = 1 \mu = 0,001 \text{ мм}$) | | | | | |
|---------------------------|------|--------------------------------------------------------------|--------|--------|---------------------|--------|--------|
| | | Проходная сторона | | | Непроходная сторона | | |
| | | Отклонения | | Допуск | Отклонения | | Допуск |
| | | верхнее | нижнее | | верхнее | нижнее | |
| От 1 до 3 | +2 | +0,5 | 1,5 | +0,5 | -1 | 1,5 | |
| Св. 3 „ 6 | +2,5 | +0,5 | 2 | +1 | -1 | 2 | |
| „ 6 „ 10 | +2,5 | +0,5 | 2 | +1 | -1 | 2 | |
| „ 10 „ 18 | +3 | +1 | 2 | +1 | -1 | 2 | |
| „ 18 „ 30 | +3,5 | +1,5 | 2 | +1 | -1 | 2 | |
| „ 30 „ 50 | +4,5 | +1,5 | 3 | +1,5 | -1,5 | 3 | |
| „ 50 „ 80 | +4,5 | +1,5 | 3 | +1,5 | -1,5 | 3 | |
| „ 80 „ 120 | +6 | +2 | 4 | +2 | -2 | 4 | |
| „ 120 „ 180 | +7 | +2 | 5 | +2,5 | -2,5 | 5 | |
| „ 180 „ 260 | +9 | +2 | 7 | +3,5 | -3,5 | 7 | |
| „ 260 „ 360 | +10 | +2 | 8 | +4 | -4 | 8 | |
| „ 360 „ 500 | +13 | +3 | 10 | +5 | -5 | 10 | |

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

Таблица 2

Приемные калибры для отверстий, кроме X_1

| Номинальные диаметры в мм | | Размеры в мкм ($1 \text{ мкм} = 1 \mu = 0,001 \text{ мм}$) | | | | | |
|---------------------------|------|--------------------------------------------------------------|--------|--------|---------------------|--------|--------|
| | | Проходная сторона | | | Непроходная сторона | | |
| | | Отклонения | | Допуск | Отклонения | | Допуск |
| | | верхнее | нижнее | | верхнее | нижнее | |
| От 1 до 3 | -0,5 | -2 | 1,5 | +1 | -0,5 | 1,5 | |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

| Номинальные диаметры в мм | Размеры в мкм (1 мкм = 1μ = 0,001 мм) | | | | | |
|---------------------------|---------------------------------------|--------|--------|---------------------|--------|--------|
| | Проходная сторона | | | Непроходная сторона | | |
| | Отклонения | | Допуск | Отклонения | | Допуск |
| | верхнее | нижнее | | верхнее | нижнее | |
| Св. 3 до 6 | -0,5 | -2,5 | 2 | +1 | -1 | 2 |
| „ 6 „ 10 | -0,5 | -2,5 | 2 | +1 | -1 | 2 |
| „ 10 „ 18 | -1 | -3 | 2 | +1 | -1 | 2 |
| „ 18 „ 30 | -1 | -3 | 2 | +1 | -1 | 2 |
| „ 30 „ 50 | -1,5 | -4,5 | 3 | +1,5 | -1,5 | 3 |
| „ 50 „ 80 | -1,5 | -4,5 | 3 | +1,5 | -1,5 | 3 |
| „ 80 „ 120 | -2 | -6 | 4 | +2 | -2 | 4 |
| „ 120 „ 180 | -2 | -7 | 5 | +2,5 | -2,5 | 5 |
| „ 180 „ 260 | -2 | -9 | 7 | +3,6 | -3,5 | 7 |
| „ 260 „ 360 | -2 | -10 | 8 | +4 | -4 | 8 |
| „ 360 „ 500 | -3 | -13 | 10 | +5 | -5 | 10 |

Таблица 3

Приемные калибры для валов X₁

| Номинальные диаметры в мм | Размеры в мкм (1 мкм = 1μ = 0,001 мм) | | | | | |
|---------------------------|---------------------------------------|--------|--------|---------------------|--------|--------|
| | Проходная сторона | | | Непроходная сторона | | |
| | Отклонения | | Допуск | Отклонения | | Допуск |
| | верхнее | нижнее | | верхнее | нижнее | |
| От 1 до 3 | +2,5 | +0,5 | 2 | +1 | -1 | 2 |
| Св. 3 „ 6 | +4 | +1 | 3 | +1,5 | -1,5 | 3 |
| „ 6 „ 10 | +4,5 | +1,5 | 3 | +1,5 | -1,5 | 3 |
| „ 10 „ 18 | +4 | +1 | 3 | +1,5 | -1,5 | 3 |
| „ 18 „ 30 | +6 | +2 | 4 | +2 | -2 | 4 |
| „ 30 „ 50 | +5,5 | +1,5 | 4 | +2 | -2 | 4 |
| „ 50 „ 80 | +6,5 | +1,5 | 5 | +2,5 | -2,5 | 5 |
| „ 80 „ 120 | +8 | +2 | 6 | +3 | -3 | 6 |
| „ 120 „ 180 | +9,5 | +2,5 | 7 | +3,5 | -3,5 | 7 |
| „ 180 „ 260 | +12 | +3 | 9 | +4,5 | -4,5 | 9 |
| „ 260 „ 360 | +15,5 | +4,5 | 11 | +5,5 | -5,5 | 11 |
| „ 360 „ 500 | +19 | +6 | 13 | +6,5 | -6,5 | 13 |

Приемные калибры для отверстий H_1

| Номинальные диаметры в мм | Размеры в мкм (1 мкм = $1\mu = 0,001$ мм) | | | | | |
|---------------------------|-------------------------------------------|--------|--------|---------------------|--------|--------|
| | Проходная сторона | | | Непроходная сторона | | |
| | Отклонения | | Допуск | Отклонения | | Допуск |
| | верхнее | нижнее | | верхнее | нижнее | |
| От 1 до 3 | -0,5 | -2,5 | 2 | +1 | -1 | 2 |
| Св. 3 „ 6 | -1 | -4 | 3 | +1,5 | -1,5 | 3 |
| „ 6 „ 10 | -1,5 | -4,5 | 3 | +1,5 | -1,5 | 3 |
| „ 10 „ 18 | -1 | -4 | 3 | +1,5 | -1,5 | 3 |
| „ 18 „ 30 | -2 | -6 | 4 | +2 | -2 | 4 |
| „ 30 „ 50 | -1,5 | -5,5 | 4 | +2 | -2 | 4 |
| „ 50 „ 80 | -1,5 | -6,5 | 5 | +2,5 | -2,5 | 5 |
| „ 80 „ 120 | -2 | -8 | 6 | +3 | -3 | 6 |
| „ 120 „ 180 | -2,5 | -9,5 | 7 | +3,5 | -3,5 | 7 |
| „ 180 „ 260 | -3 | -12 | 9 | +4,5 | -4,5 | 9 |
| „ 260 „ 360 | -4,5 | -15,5 | 11 | +5,5 | -5,5 | 11 |
| „ 360 „ 500 | -6 | -19 | 13 | +6,5 | -6,5 | 13 |

(Введена дополнительно – „Информ. указатель стандартов” № 6 1958 г.).

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

Отклонения отсчитываются:

П–ПР для валов – от наибольшего предельного размера вала по ОСТ НКМ 1011;

П–НЕ для валов – от наименьшего предельного размера вала по ОСТ НКМ 1011;

П–ПР для отверстий – от наименьшего предельного размера отверстия по ОСТ НКМ 1021;

П–НЕ для отверстий – от наибольшего предельного размера отверстия по ОСТ НКМ 1021.

П р и м е р. Отклонения для вала H_1 номинальный диаметр 60 мм по ОСТ НКМ 1011: верхн. + 16 мкм, нижн. + 3 мкм.

Р а з м е р ы: *П–ПР* наиб. $60 + 0,016 + 0,0045 = 60,0205$;

наим. $60 + 0,016 + 0,0015 = 60,0175$;

П–НЕ наиб. $60 + 0,003 + 0,0015 = 60,0045$;

наим. $60 + 0,003 - 0,0015 = 60,0015$

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