

ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

КАЛИБРЫ

Часть 1

Издание официальное

Москва
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».

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНИЧЕСКОЙ ДЮЙМОВОЙ
РЕЗЬБЫ С УГЛОМ ПРОФИЛЯ 60°ГОСТ
6485—69

Типы.

Основные размеры и допуски

Взамен
ГОСТ 6485—53Gauges 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;

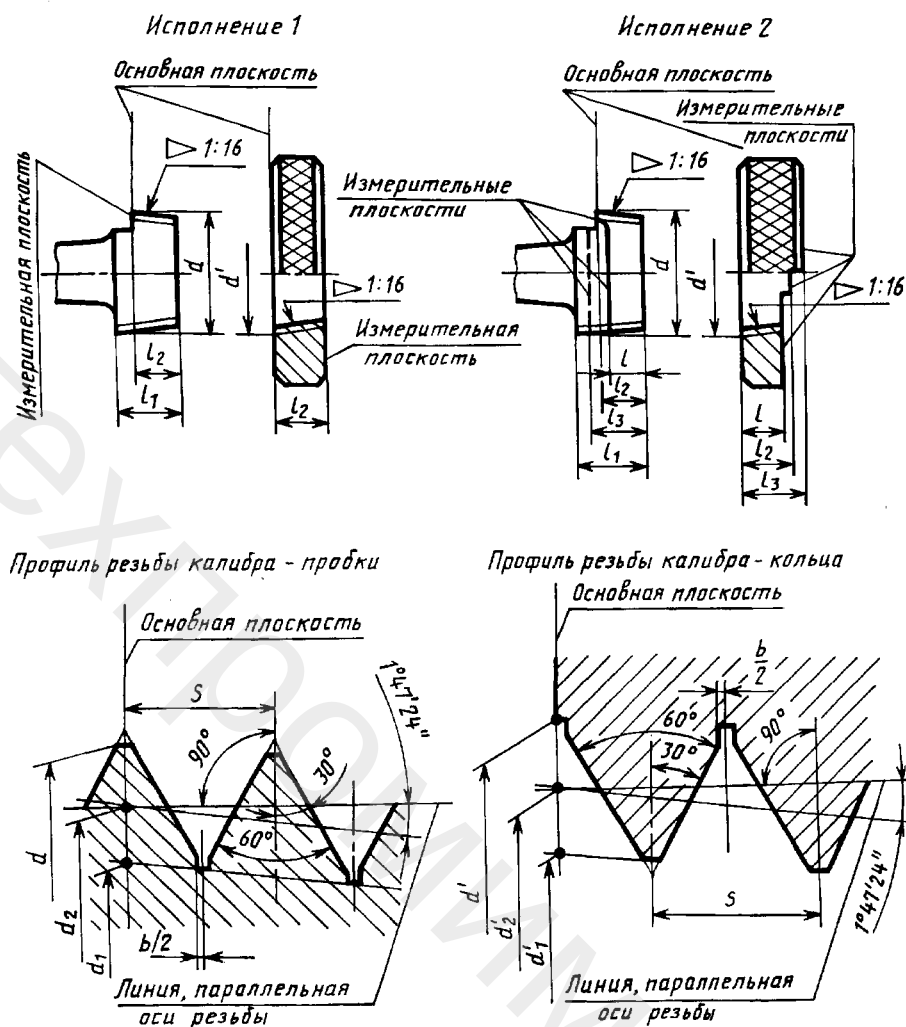
К-СП — контркалибры резьбовые специальные для колец типа Р-СП;

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

1.3. 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 

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

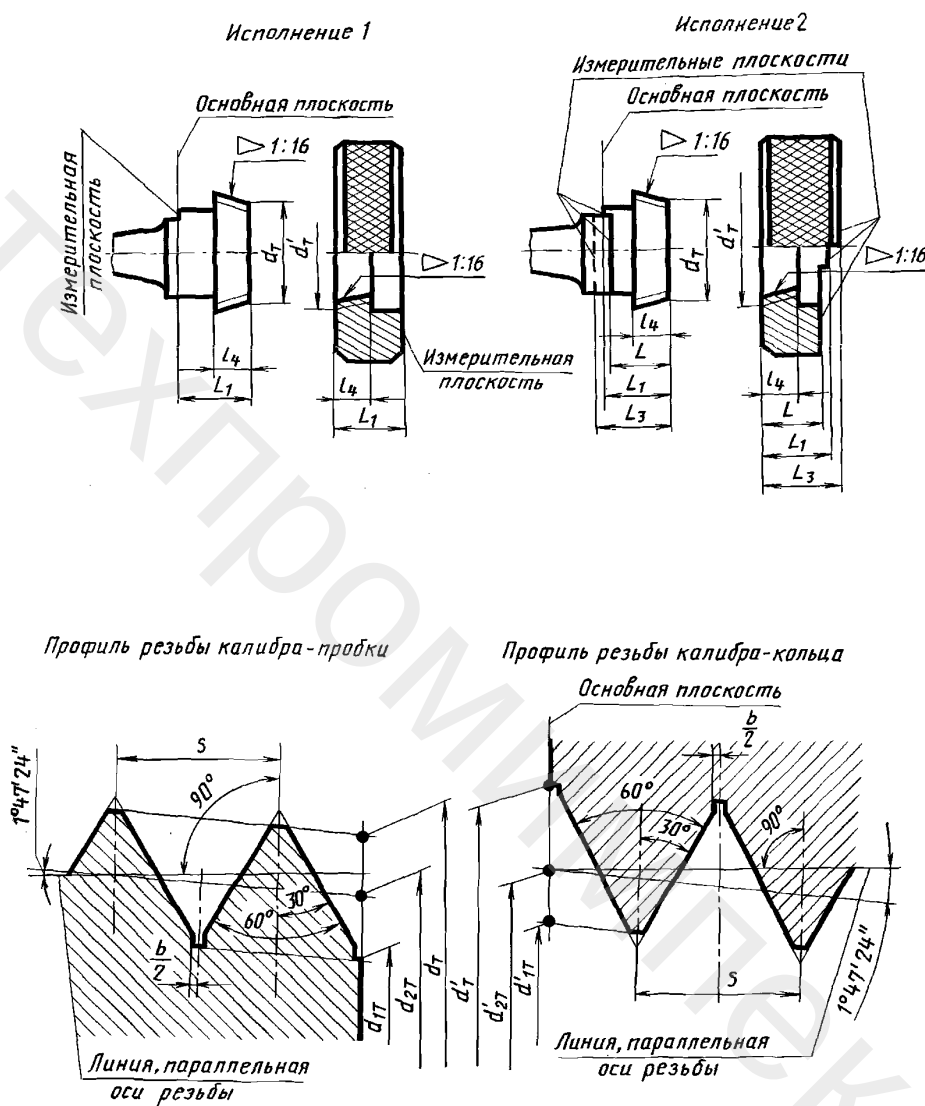
Размеры, мм

Номинальный размер резьбы, дюймы	Число ниток на дюйм n	Шаг резьбы S		d_r		d_{2r}		d_{1r} , не более	d'_{1r} , 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

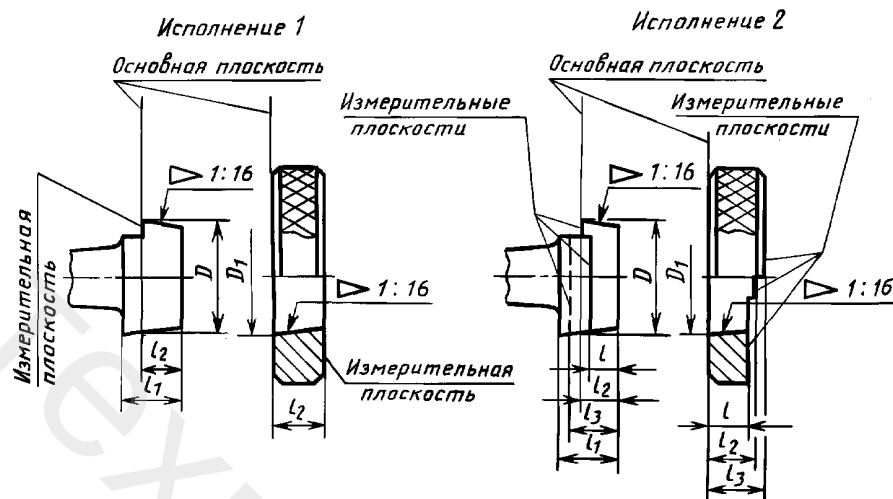
Номиналь- ный размер резьбы, дюймы	d'_{1r}		L		L_1			L_3		L_4	Проточ- ка $\frac{b}{2}$, не более	Пред. откл. полови- ны угла профиля
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл. пробки	Пред. откл. кольца	Номин.	Пред. откл.			
$\frac{1}{16}$	6,761	+0,030	5,559	+0,1	6,5	$\pm 0,1$	$\pm 0,025$	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

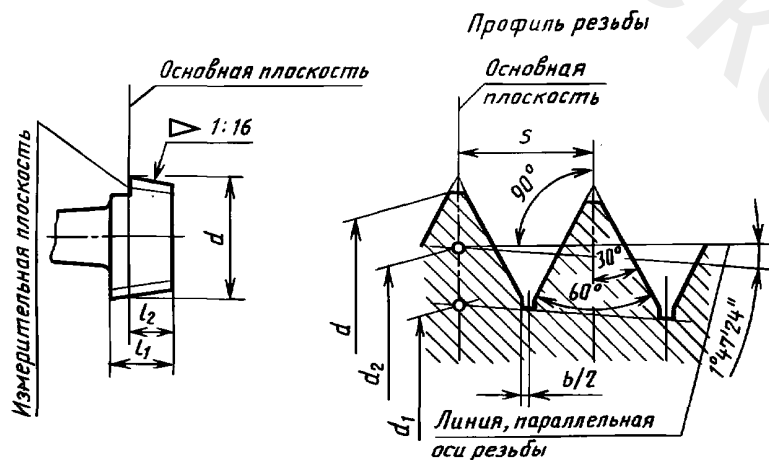
Таблица 3

Размеры, мм

Номинальный размер резьбы, дюймы	D		D ₁		l		l ₁	l ₂			l ₃	
	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

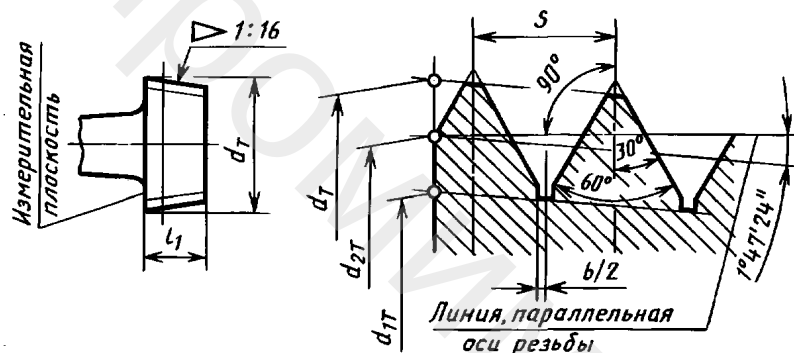
Т а б л и ц а 4

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



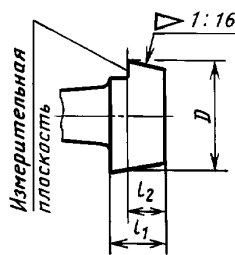
Черт. 5

Т а б л и ц а 5

Размеры, мм

Номи- нальный размер резьбы, дюймы	Число нитек на дюйм n	Шаг резьбы S		d_1		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.		
$\frac{1}{16}$	27	0,941	$\pm 0,003$	7,82	$-0,030$	7,294	$\pm 0,003$	6,541	6,5	$\pm 0,05$	0,10	$\pm 12'$
$\frac{1}{8}$	27	0,941	$\pm 0,003$	10,20	$-0,035$	9,670	$\pm 0,003$	8,917	7,0	$\pm 0,05$	0,10	$\pm 12'$
$\frac{1}{4}$	18	1,411	$\pm 0,003$	13,51	$-0,035$	12,719	$\pm 0,004$	11,590	9,5	$\pm 0,05$	0,15	$\pm 10'$
$\frac{3}{8}$	18	1,411	$\pm 0,003$	16,99	$-0,035$	16,201	$\pm 0,004$	15,072	10,5	$\pm 0,05$	0,15	$\pm 10'$
$\frac{1}{2}$	14	1,814	$\pm 0,003$	21,14	$-0,045$	20,107	$\pm 0,004$	18,657	13,5	$\pm 0,05$	0,20	$\pm 9'$
$\frac{3}{4}$	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

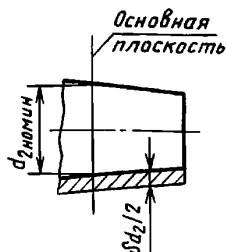
Номинальный размер резьбы, дюймы	D		l ₁	l ₂		Пред. откл. угла уклона
	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	
1/16	7,850	±0,003	6,5	4,064	±0,05	±2,5'
1/8	10,227	±0,003	7,0	4,572	±0,05	±2,5'
1/4	13,507	±0,004	9,5	5,080	±0,05	±2'
3/8	16,990	±0,004	10,5	6,096	±0,05	±2'
1/2	21,138	±0,004	13,5	8,128	±0,05	±1,5'
3/4	26,483	±0,004	14,0	8,611	±0,05	±1,5'
1	33,143	±0,004	17,5	10,160	±0,05	±1,5'
1 1/4	41,900	±0,004	18,0	10,668	±0,05	±1,5'
1 1/2	47,969	±0,004	18,5	10,668	±0,05	±1,5'
2	60,007	±0,004	19,0	11,074	±0,05	±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	$\pm 0,70$	$\pm 1,00$	$\pm 1,30$

СО 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 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 60×84¹/₈. 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

