

СССР • ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

# КАЛИБРЫ

СБОРНИК



СССР  
ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

# КАЛИБРЫ

ИЗДАНИЕ ОФИЦИАЛЬНОЕ

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР  
И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР  
Москва — 1967

## ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

*Сборник «Калибры» содержит стандарты, утвержденные до 1 декабря 1966 г.*

*В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак \*.*

*Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».*

|                                                                                                                                           |                                                                                                                          |                                                                                |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| <p align="center"><b>СССР</b></p> <p align="center">Государственный<br/>комитет стандартов,<br/>мер и измерительных<br/>приборов СССР</p> | <p align="center"><b>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ<br/>СТАНДАРТ</b></p>                                                                | <p align="center"><b>ГОСТ<br/>2849—64</b></p>                                  |
|                                                                                                                                           | <p align="center"><b>КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНУСОВ<br/>ИНСТРУМЕНТОВ</b></p> <p align="center">Gauges for bevels of instruments</p> |                                                                                |
|                                                                                                                                           |                                                                                                                          | <p align="center">Взамен<br/>ГОСТ 2849—45</p> <p align="center">Группа Г28</p> |

Настоящий стандарт распространяется на калибры-пробки и калибры-штулки для конусов инструментов по ГОСТ 2847—45 и ГОСТ 9953—62 с допусками по ГОСТ 2848—45.

### 1. ВИДЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

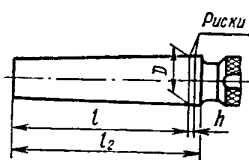
1. Калибры (пробки и штулки) для конусов инструментов должны изготавливаться двух видов:

без лапок (черт. 1 и 3); с лапками (черт. 2 и 4).

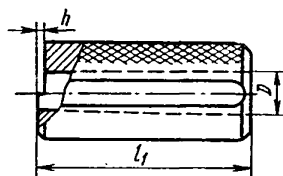
2. Основные размеры и допускаемые отклонения должны соответствовать:

у калибров-пробок (черт. 1 и 2) — указанным в табл. 1;

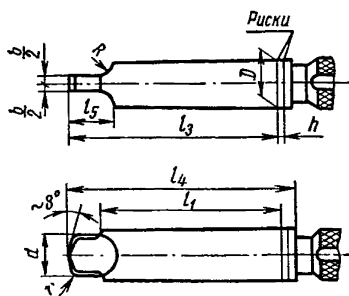
у калибров-колец (черт. 3 и 4) — указанным в табл. 2.



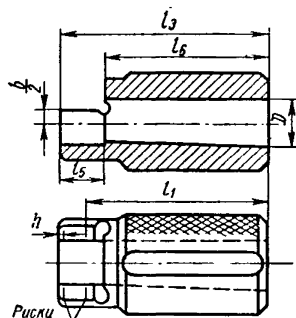
Черт. 1



Черт. 3



Черт. 2



Черт. 4

Внесен Бюро взаимозаменяемости Государственного комитета по машиностроению при Госплане СССР

Утвержден Государственным комитетом стандартов, мер и измерительных приборов СССР  
24/II 1964 г.

Срок введения  
1/VII 1964 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

Т а б л и ц а 1

| Обозначения конусов |       | Пробки без лапок и с лапками |                        |                        |        |             |        |             |
|---------------------|-------|------------------------------|------------------------|------------------------|--------|-------------|--------|-------------|
|                     |       | конусность                   |                        |                        | D      |             | h      |             |
|                     |       | номин.                       | пред. откл.            |                        | номин. | пред. откл. | номин. | пред. откл. |
|                     |       |                              | нормальная<br>точность | повышенная<br>точность |        |             |        |             |
|                     |       |                              |                        |                        |        |             |        |             |
| Метрические         | 4     | 0,05                         | ±0,00022               | ±0,00013               | 4      | ±0,003      | 1      | ±0,1        |
|                     | 6     | 0,05                         | ±0,00016               | ±0,00009               | 6      | ±0,003      | 1      | ±0,1        |
| Морзе               | 0     | 0,05205                      | ±0,00013               | ±0,00006               | 9,045  | ±0,003      | 1,2    | ±0,1        |
|                     | 1     | 0,04988                      | ±0,00013               | ±0,00006               | 12,065 | ±0,004      | 1,4    | ±0,15       |
|                     | 2     | 0,04995                      | ±0,00013               | ±0,00006               | 17,780 | ±0,004      | 1,6    | ±0,15       |
|                     | 3     | 0,05020                      | ±0,00011               | ±0,00005               | 23,825 | ±0,005      | 1,8    | ±0,15       |
|                     | 4     | 0,05194                      | ±0,00010               | ±0,00005               | 31,267 | ±0,006      | 2,0    | ±0,2        |
|                     | 5     | 0,05263                      | ±0,00008               | ±0,00004               | 44,399 | ±0,006      | 2,0    | ±0,2        |
|                     | 6     | 0,05214                      | ±0,00006               | ±0,00003               | 63,348 | ±0,007      | 2,5    | ±0,25       |
| Морзе укороченные   | 0a    | 0,05205                      | ±0,00020               | —                      | 7,067  | ±0,003      | 1,2    | ±0,1        |
|                     | 1a    | 0,04988                      | ±0,00020               | —                      | 10,094 | ±0,004      | 1,4    | ±0,15       |
|                     | 1b    | 0,04988                      | ±0,00015               | —                      | 12,065 | ±0,004      | 1,4    | ±0,15       |
|                     | 2a    | 0,04995                      | ±0,00013               | —                      | 15,773 | ±0,004      | 1,6    | ±0,15       |
|                     | 2b    | 0,04995                      | ±0,00013               | —                      | 17,780 | ±0,004      | 1,6    | ±0,15       |
|                     | 3a    | 0,05020                      | ±0,00011               | —                      | 21,793 | ±0,005      | 1,8    | ±0,15       |
|                     | 3b    | 0,05020                      | ±0,00011               | —                      | 23,825 | ±0,005      | 1,8    | ±0,15       |
|                     | 4b    | 0,05194                      | ±0,00010               | —                      | 31,267 | ±0,006      | 2,0    | ±0,2        |
|                     | 5b    | 0,05263                      | ±0,00008               | —                      | 44,399 | ±0,006      | 2,0    | ±0,2        |
| Метрические         | 80    | 0,05                         | ±0,00006               | ±0,00003               | 80     | ±0,007      | 2,5    | ±0,25       |
|                     | 100   | 0,05                         | ±0,00006               | ±0,00003               | 100    | ±0,008      | 3,0    | ±0,3        |
|                     | 120   | 0,05                         | ±0,00006               | ±0,00003               | 120    | ±0,008      | 3,0    | ±0,3        |
|                     | (140) | 0,05                         | ±0,00006               | ±0,00003               | 140    | ±0,009      | 3,0    | ±0,3        |
|                     | 160   | 0,05                         | ±0,00006               | ±0,00003               | 160    | ±0,009      | 3,0    | ±0,3        |
|                     | 200   | 0,05                         | ±0,00005               | ±0,000025              | 200    | ±0,010      | 3,5    | ±0,3        |

| Обозначения конусов |       | Пробки без лапок |                | Пробки с лапками |             |                |                |                |                |      |    |      |
|---------------------|-------|------------------|----------------|------------------|-------------|----------------|----------------|----------------|----------------|------|----|------|
|                     |       | l                | l <sub>2</sub> | $\frac{b}{2}$    |             | l <sub>1</sub> | l <sub>2</sub> | l <sub>4</sub> | l <sub>5</sub> | d    | R  | r    |
|                     |       |                  |                | номин.           | пред. откл. |                |                |                |                |      |    |      |
|                     |       |                  |                |                  |             |                |                |                |                |      |    |      |
| Метрические         | 4     | 24               | 27             | —                | —           | —              | —              | —              | —              | —    | —  | —    |
|                     | 6     | 33               | 36             | —                | —           | —              | —              | —              | —              | —    | —  | —    |
| Морзе               | 0     | 50,8             | 54             | 2,0              | ±0,012      | 49,8           | 56,3           | 59,5           | 10,5           | 5,9  | 4  | 1    |
|                     | 1     | 54,5             | 58             | 2,65             | ±0,012      | 53,5           | 62,0           | 65,5           | 13,5           | 8,7  | 5  | 1,25 |
|                     | 2     | 65,0             | 69             | 3,2              | ±0,015      | 64,0           | 74,5           | 78,5           | 16,5           | 13,6 | 6  | 1,5  |
|                     | 3     | 81,6             | 86,1           | 4,0              | ±0,015      | 80,5           | 93,5           | 98,0           | 20,0           | 18,6 | 7  | 2    |
|                     | 4     | 104,0            | 109,3          | 6,0              | ±0,015      | 102,7          | 117,7          | 123,0          | 24,0           | 24,6 | 9  | 2,5  |
|                     | 5     | 131,1            | 137,4          | 8,0              | ±0,018      | 129,7          | 149,2          | 155,5          | 30,5           | 35,7 | 11 | 3    |
|                     | 6     | 182,6            | 190,5          | 9,55             | ±0,018      | 181,1          | 209,6          | 217,5          | 45,5           | 51,3 | 17 | 4    |
| Морзе укороченные   | 0a    | 12,8             | 16             | —                | —           | —              | —              | —              | —              | —    | —  | —    |
|                     | 1a    | 15,5             | 19             | —                | —           | —              | —              | —              | —              | —    | —  | —    |
|                     | 1b    | 19,5             | 23             | —                | —           | —              | —              | —              | —              | —    | —  | —    |
|                     | 2a    | 25               | 29             | —                | —           | —              | —              | —              | —              | —    | —  | —    |
|                     | 2b    | 33               | 37             | —                | —           | —              | —              | —              | —              | —    | —  | —    |
|                     | 3a    | 41,6             | 46,1           | —                | —           | —              | —              | —              | —              | —    | —  | —    |
|                     | 3b    | 51,6             | 56,1           | —                | —           | —              | —              | —              | —              | —    | —  | —    |
|                     | 4b    | 52               | 57,3           | —                | —           | —              | —              | —              | —              | —    | —  | —    |
|                     | 5b    | 65,1             | 71,4           | —                | —           | —              | —              | —              | —              | —    | —  | —    |
| Метрические         | 80    | 198              | 206            | 13,05            | ±0,021      | 196            | 220            | 228            | 47             | 67   | 23 | 5    |
|                     | 100   | 235              | 245            | 16,05            | ±0,021      | 232            | 260            | 270            | 58             | 85   | 30 | 6    |
|                     | 120   | 271              | 283            | 19,05            | ±0,026      | 268            | 300            | 312            | 68             | 103  | 36 | 6    |
|                     | (140) | 307              | 321            | 22,05            | ±0,026      | 304            | 340            | 354            | 78             | 121  | 42 | 8    |
|                     | 160   | 344              | 360            | 25,05            | ±0,026      | 340            | 380            | 396            | 88             | 139  | 48 | 8    |
|                     | 200   | 417              | 437            | 31,05            | ±0,031      | 412            | 460            | 480            | 108            | 175  | 60 | 10   |

Примечание. Предельные отклонения размеров: l — по B<sub>5</sub> ОСТ 1025; l<sub>1</sub> — по A<sub>7</sub> ОСТ 1010; размеров, не ограниченных допусками, — по 7-му классу точности ОСТ 1010.

| Обозначения<br>конусов |       | Втулки без лапок и с лапками |          |        |        |                |                | Втулки с лапками |                |                |                               |                |
|------------------------|-------|------------------------------|----------|--------|--------|----------------|----------------|------------------|----------------|----------------|-------------------------------|----------------|
|                        |       | конусность                   |          | D      | h      |                | l <sub>1</sub> | $\frac{b}{2}$    |                | l <sub>2</sub> | l <sub>3</sub><br>не<br>более | l <sub>4</sub> |
|                        |       |                              |          |        | номин. | пред.<br>откл. |                | номин.           | пред.<br>откл. |                |                               |                |
|                        |       | мм                           |          |        |        |                |                |                  |                |                |                               |                |
| Метрические            | 4     | 0,05                         | ±0,00040 | 4      | 1      | ±0,1           | 23             | —                | —              | —              | —                             | —              |
|                        | 6     | 0,05                         | ±0,00030 | 6      | 1      | ±0,1           | 32             | —                | —              | —              | —                             | —              |
| Морзе                  | 0     | 0,05205                      | ±0,00025 | 9,045  | 1,2    | ±0,1           | 49,8           | 2                | ±0,012         | 56,3           | 10,5                          | 45,8           |
|                        | 1     | 0,04988                      | ±0,00025 | 12,065 | 1,4    | ±0,15          | 53,5           | 2,65             | ±0,012         | 62,0           | 13,5                          | 48,5           |
|                        | 2     | 0,04995                      | ±0,00025 | 17,780 | 1,6    | ±0,15          | 64,0           | 3,2              | ±0,015         | 74,5           | 16,5                          | 58,0           |
|                        | 3     | 0,05020                      | ±0,00020 | 23,825 | 1,8    | ±0,15          | 80,5           | 4                | ±0,015         | 93,5           | 20                            | 73,5           |
|                        | 4     | 0,05194                      | ±0,00020 | 31,267 | 2      | ±0,2           | 102,7          | 6                | ±0,015         | 117,7          | 24                            | 93,7           |
|                        | 5     | 0,05263                      | ±0,00016 | 44,399 | 2      | ±0,2           | 129,7          | 8                | ±0,018         | 149,2          | 30,5                          | 118,7          |
|                        | 6     | 0,05214                      | ±0,00012 | 63,348 | 2,5    | ±0,25          | 181,1          | 9,55             | ±0,018         | 209,6          | 45,5                          | 164,1          |
| Морзе укороченные      | 2a    | 0,04995                      | ±0,00035 | 15,773 | 1,6    | ±0,15          | 24,0           | —                | —              | —              | —                             | —              |
|                        | 2b    | 0,04995                      | ±0,00030 | 17,780 | 1,6    | ±0,15          | 32,0           | —                | —              | —              | —                             | —              |
|                        | 3a    | 0,05020                      | ±0,00030 | 21,793 | 1,8    | ±0,15          | 40,5           | —                | —              | —              | —                             | —              |
|                        | 3b    | 0,05020                      | ±0,00025 | 23,825 | 1,8    | ±0,15          | 50,5           | —                | —              | —              | —                             | —              |
|                        | 4b    | 0,05194                      | ±0,00025 | 31,267 | 2,0    | ±0,2           | 50,7           | —                | —              | —              | —                             | —              |
|                        | 5b    | 0,05263                      | ±0,00020 | 44,399 | 2,0    | ±0,2           | 63,7           | —                | —              | —              | —                             | —              |
| Метрические            | 80    | 0,05                         | ±0,00012 | 80     | 2,5    | ±0,25          | 196            | 13,05            | ±0,021         | 220            | 47                            | 173            |
|                        | 100   | 0,05                         | ±0,00010 | 100    | 3      | ±0,3           | 232            | 16,05            | ±0,021         | 260            | 58                            | 202            |
|                        | 120   | 0,05                         | ±0,00010 | 120    | 3      | ±0,3           | 268            | 19,05            | ±0,026         | 300            | 68                            | 232            |
|                        | (140) | 0,05                         | ±0,00010 | 140    | 3      | ±0,3           | 304            | 22,05            | ±0,026         | 340            | 78                            | 262            |
|                        | 160   | 0,05                         | ±0,00008 | 160    | 3      | ±0,3           | 340            | 25,05            | ±0,026         | 380            | 88                            | 292            |
|                        | 200   | 0,05                         | ±0,00008 | 200    | 3,5    | ±0,3           | 412            | 31,05            | ±0,031         | 460            | 108                           | 352            |

П р и м е ч а н и е. Предельные отклонения размеров: l<sub>1</sub> и l<sub>2</sub> — по B<sub>3a</sub> ОСТ НКМ 1027, l<sub>3</sub> — по 7-му классу точности ОСТ 1010.

## II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3. Калибры для конусов инструментов должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4. Отклонения от прямолинейности образующих измерительных поверхностей калибров-пробок не должны превышать 0,002 мм.

5. У калибров-пробок размер  $D$  отсчитывается по переднему, т. е. обращенному к торцу втулки краю риски, размер  $h$  — между передними краями рисок.

6. У калибров-втулок с лапками размеры  $h$  и  $L_1$  отсчитываются от торца втулки до середины ширины риски.

7. Риски должны быть отчетливыми и ровными. Ширина рисок — не более 0,15 мм. Глубина рисок — не менее 0,02 мм.

Примечание. Допускается изготавливать калибры-пробки повышенной точности с диаметром большого основания равным  $D$  (без рисок).

8. Втулки должны припасовываться к парным с ними пробкам. Толщина слоя краски при контроле припасовки не должна превышать величин, указанных в табл. 3.

Таблица 3

| Обозначения конусов |                                 | Толщина<br>слоя краски<br>при контроле<br>припасовки,<br>мк, не более | Обозначения конусов  |                      | Толщина<br>слоя краски<br>при контроле<br>припасовки,<br>мк, не более |                            |
|---------------------|---------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|----------------------|----------------------|-----------------------------------------------------------------------|----------------------------|
| Метрические         | 4<br>6                          | 3<br>3                                                                | Морзе<br>укороченные | 3a<br>3b<br>4b<br>5b | 4<br>4<br>4<br>4                                                      |                            |
| Морзе               | 0<br>1<br>2<br>3<br>4<br>5<br>6 | 4<br>4<br>4<br>4<br>6<br>6<br>6                                       |                      | Метрические          | 80<br>100<br>120<br>(140)<br>160<br>200                               | 6<br>6<br>6<br>6<br>6<br>6 |
|                     | Морзе<br>укороченные            | 2a<br>2b                                                              |                      |                      | 3<br>3                                                                |                            |

9. Торец втулки должен совпадать с передним краем первой риски на пробке; допускается недоход торца втулки не более 0,1 мм.

Примечание. При заказах одних только втулок (без пробок) припасовка выполняется по пробке заказчика или по пробке предприятия-изготовителя.

10. Контроль калибров в эксплуатации должен производиться либо по парным калибрам, либо по специально выделенным для этой цели калибрам, не используемым для проверки изделий.

11. Калибры-штулки считаются предельно изношенными, если расстояние между торцом штулки и передним краем первой риски на пробке достигает 20% расстояния  $h$  между рисками на пробке.

**Примечание.** Калибры-пробки, используемые для контроля износа, должны изготавливаться с повышенной точностью конусности.

12. Калибры должны изготавливаться из инструментальной легированной стали по ГОСТ 801—60 и ГОСТ 5950—63, или из инструментальной углеродистой стали по ГОСТ 1435—54 или из цементуемой углеродистой стали.

Рекомендуемые марки стали:

инструментальные легированные — ШХ15 и X;

инструментальные углеродистые — У10А и У12А по ГОСТ 1435—54.

13. Твердость измерительных поверхностей должна быть в пределах НРС 58—64.

14. Шероховатость измерительных поверхностей должна быть у калибров-пробок не ниже класса 12 и у калибров-штулок — не ниже класса 10 по ГОСТ 2789—59.

15. Центровые отверстия у калибров-пробок — по ОСТ 3725.

16. Скосы у лапок под углом приблизительно  $8^\circ$  необязательны.

17. Калибры должны быть размагничены.

18. Предприятие-поставщик должно гарантировать соответствие всех выпускаемых калибров требованиям настоящего стандарта.

### III. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

19. На каждом калибре должно быть нанесено:

а) товарный знак предприятия-поставщика;

б) обозначение размера конуса (например, «Метрич. 4», «Метрич. 100», «Морзе 4», «Морзе 4b»);

в) порядковый номер калибра (взаимно припасованные пробка и штулка маркируются одним порядковым номером);

г) год выпуска или его условное обозначение.

На калибрах повышенной точности перед обозначением размера конуса наносится буква «А» (например, «А Морзе 4»).

Дополнительные знаки маркировки — по соглашению сторон.

20. Маркировка должна быть чистой и ровной.

21. Перед упаковкой поверхности калибров, не имеющие противокоррозионного покрытия, должны быть промыты обезжиривающей и не вызывающей коррозии жидкостью и смазаны составом, предохраняющим от коррозии.

22. Смазанные калибры должны быть завернуты во влагонепроницаемую бумагу и упакованы в тару, обеспечивающую сохранность калибров от повреждений.

23. При транспортировании в контейнерах калибры должны быть упакованы согласно п. 22 и уложены так, чтобы исключалось перемещение тары внутри контейнера.

24. Каждая поставляемая партия калибров должна снабжаться документом, удостоверяющим соответствие калибров требованиям настоящего стандарта.

В документе должно быть указано:

а) наименование организации, в систему которой входит предприятие-поставщик;

б) наименование предприятия-поставщика, его местонахождение (город или условный адрес);

в) наименование изделий и обозначение размера конуса;

г) дата выпуска;

д) количество калибров в партии;

е) номер настоящего стандарта.

---

#### Замена

ГОСТ 5950—63 введен взамен ГОСТ 5950—51.

---

**ПЕРЕЧЕНЬ СТАНДАРТОВ, ВКЛЮЧЕННЫХ В СБОРНИК**  
(по порядку номеров)

| Номер стандарта | Стр. | Номер стандарта | Стр. |
|-----------------|------|-----------------|------|
| ОСТ 1202        | 12   | ГОСТ 2849—64    | 71   |
| ОСТ 1203        | 16   | ГОСТ 3199—60    | 89   |
| ОСТ 1204        | 19   | ГОСТ 5939—51    | 10   |
| ОСТ 1205        | 22   | ГОСТ 6361—52    | 202  |
| ОСТ 1207        | 47   | ГОСТ 6485—53    | 146  |
| ОСТ 1208        | 50   | ГОСТ 6528—53    | 230  |
| ОСТ 1209        | 54   | ГОСТ 6725—53    | 113  |
| ОСТ 1213        | 58   | ГОСТ 7157—54    | 141  |
| ОСТ 1214        | 61   | ГОСТ 7660—55    | 7    |
| ОСТ 1215        | 62   | ГОСТ 7951—59    | 224  |
| ОСТ 1216        | 64   | ГОСТ 8392—57    | 197  |
| ОСТ 1219        | 34   | ГОСТ 8393—57    | 184  |
| ОСТ 1220        | 26   | ГОСТ 9375—60    | 177  |
| ОСТ НКМ 1221    | 42   | ГОСТ 10071—62   | 150  |
| ГОСТ 1623—61    | 96   | ГОСТ 10278—62   | 163  |
| ГОСТ 1774—60    | 83   | ГОСТ 10532—63   | 121  |
| ГОСТ 2015—53    | 3    | ГОСТ 10653—63   | 189  |
| ГОСТ 2016—53    | 78   | ГОСТ 10654—63   | 211  |
| ГОСТ 2533—54    | 132  | ГОСТ 10655—63   | 218  |
| ГОСТ 2534—44    | 65   | ГОСТ 11952—66   | 241  |
|                 |      | ГОСТ 11953—66   | 246  |

## СО Д Е Р Ж А Н И Е

|              |                                                                                                                                                |    |
|--------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|
| ГОСТ 2015—53 | Калибры предельные гладкие нерегулируемые. Технические условия . . . . .                                                                       | 3  |
| ГОСТ 7660—55 | Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 1—3а классов точности. Обозначения. Расположение полей допусков. Правила применения . . . . . | 7  |
| ГОСТ 5939—51 | Калибры предельные гладкие для отверстий менее 1 мм Допуски . . . . .                                                                          | 10 |
| ОСТ 1202     | Калибры рабочие для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски . . . . .                                                                  | 12 |
| ОСТ 1203     | Калибры рабочие для валов 2 и 2а классов точности. Допуски . . . . .                                                                           | 16 |
| ОСТ 1204     | Калибры рабочие для отверстий 2-го класса точности. Допуски . . . . .                                                                          | 19 |
| ОСТ 1205     | Калибры рабочие для отверстий 2а класса точности и для валов и отверстий 3-го и 3а классов точности. Допуски . . . . .                         | 22 |
| ОСТ 1220     | Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 4-го класса точности. Допуски . . . . .                                                       | 26 |
| ОСТ 1219     | Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 5-го класса точности. Допуски . . . . .                                                       | 34 |
| ОСТ НКМ 1221 | Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 8-го и 9-го классов точности. Допуски . . . . .                                               | 42 |
| ОСТ 1207     | Калибры приемные для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски . . . . .                                                                 | 47 |
| ОСТ 1208     | Калибры приемные для валов 2-го и 2а классов точности и для отверстий 2-го класса точности. Допуски . . . . .                                  | 50 |
| ОСТ 1209     | Калибры приемные для отверстий 2а класса точности и для валов и отверстий 3-го и 3а классов точности. Допуски . . . . .                        | 54 |
| ОСТ 1213     | Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 2-го и 2а классов точности. Допуски . . . . .                                                 | 58 |
| ОСТ 1214     | Калибры контрольные К—И к рабочим калибрам для отверстий 2-го класса точности. Допуски на неточность изготовления . . . . .                    | 61 |
| ОСТ 1215     | Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 3-го и 3а классов точности. Допуски . . . . .                                                 | 62 |
| ОСТ 1216     | Калибры контрольные К—И к рабочим калибрам для отверстий 3-го класса точности. Допуски на неточность изготовления . . . . .                    | 64 |
| ГОСТ 2534—44 | Калибры предельные листовые для глубин и высот уступов. Допуски . . . . .                                                                      | 65 |
| ГОСТ 2849—64 | Калибры для конусов инструментов . . . . .                                                                                                     | 71 |
| ГОСТ 2016—53 | Калибры резьбовые (пробки и кольца). Технические условия . . . . .                                                                             | 78 |
| ГОСТ 1774—60 | Калибры резьбовые нерегулируемые. Длины нарезанных частей . . . . .                                                                            | 83 |
| ГОСТ 3199—60 | Калибры для метрической резьбы с диаметрами от 0,25 до 0,9 мм. Допуски . . . . .                                                               | 89 |

|               |                                                                                                                         |     |
|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|
| ГОСТ 1623—61  | Калибры для резьбы. Допуски . . . . .                                                                                   | 96  |
| ГОСТ 6725—53  | Калибры для метрических цилиндрических резьб диаметром свыше 200 мм. Допуски . . . . .                                  | 113 |
| ГОСТ 10532—63 | Калибры для метрических резьб с зазорами. Допуски . . .                                                                 | 121 |
| ГОСТ 2533—54  | Калибры для трубной цилиндрической резьбы. Допуски                                                                      | 132 |
| ГОСТ 7157—54  | Калибры для трубной конической резьбы. Допуски . . .                                                                    | 141 |
| ГОСТ 6485—53  | Калибры для конической дюймовой резьбы с углом профиля 60°. Допуски . . . . .                                           | 146 |
| ГОСТ 10071—62 | Калибры для трапецеидальной резьбы. Допуски . . . .                                                                     | 150 |
| ГОСТ 10278—62 | Калибры для упорной резьбы. Допуски . . . . .                                                                           | 163 |
| ГОСТ 9375—60  | Калибры для резьбы геологоразведочных бурильных труб ниппельного соединения. Допуски и технические требования . . . . . | 177 |
| ГОСТ 8393—57  | Калибры для резьбы бурильных геологоразведочных труб и муфт к ним . . . . .                                             | 184 |
| ГОСТ 10653—63 | Калибры для резьбы бурильных труб с высаженными концами и муфт к ним . . . . .                                          | 189 |
| ГОСТ 8392—57  | Калибры для резьбы замков бурильных труб колонкового геологоразведочного бурения . . . . .                              | 197 |
| ГОСТ 6361—52  | Калибры для резьбы труб колонкового геологоразведочного бурения. Допуски и технические условия . . . . .                | 202 |
| ГОСТ 10654—63 | Калибры для резьбы насосно-компрессорных труб и муфт к ним . . . . .                                                    | 211 |
| ГОСТ 10655—63 | Калибры для резьбы обсадных труб и муфт к ним . . . .                                                                   | 218 |
| ГОСТ 7951—59  | Калибры для зубчатых (шлицевых) соединений с прямым боковым профилем. Допуски . . . . .                                 | 224 |
| ГОСТ 6528—53  | Калибры для шлицевых валов и отверстий с эвольвентным профилем. Допуски . . . . .                                       | 230 |
| ГОСТ 11952—66 | Калибры для метрической резьбы изделий из пластмасс. Допуски . . . . .                                                  | 241 |
| ГОСТ 11953—66 | Калибры для метрической резьбы с натягами. Допуски                                                                      | 246 |

---

## КАЛИБРЫ

Редактор издательства *И. В. Виноградская*  
Переплет художника *В. В. Ашмарова*  
Технический редактор *Е. З. Рашевская*  
Корректор *В. С. Дмитриева*

---

Сдано в набор 6/VI 1966 г.  
Подписано в печать 6/II 1967 г.  
Формат бумаги 60×90<sup>1</sup>/<sub>16</sub>  
Бумага типографская № 3  
16,5 усл. п. л. 15,12 уч.-изд. л.  
Тираж 15 000 экз. Заказ 1148

---

Издательство стандартов  
Москва, К-1, ул. Щусева, 4.

---

Ленинградская типография № 6  
Главполиграфпрома Комитета по печати  
при Совете Министров СССР  
Ленинград, ул. Монсеенко, 10  
Цена в переплете 86 коп.