

24851-8
Изм. 1



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КАЛИБРЫ ГЛАДКИЕ
ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ ОТВЕРСТИЙ
И ВАЛОВ**

виды

**ГОСТ 24851-81
(СТ СЭВ 1919-79)**

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Цена 3 коп.

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

И. А. Медовой, Ю. И. Дроздова

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра А. Е. Проколович

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 июня 1981 г. № 3063

**КАЛИБРЫ ГЛАДКИЕ ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ
ОТВЕРСТИЙ И ВАЛОВ****Виды**

Plain gauges for cylindrical holes and shafts.
Types

**ГОСТ
24851—81
(СТ СЭВ
1919—79)**

ОКП 39 3100

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 июня 1981 г. № 3063 срок введения установлен

с 01. 01. 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на предельные гладкие нерегулируемые калибры для контроля отверстий и валов с номинальными диаметрами от 1 до 500 мм, а также на контрольные калибры для калибров-скоб.

Настоящий стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1919—79.

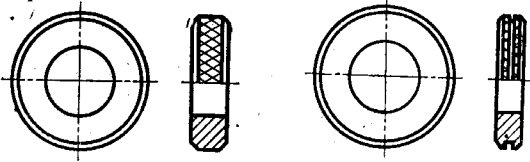
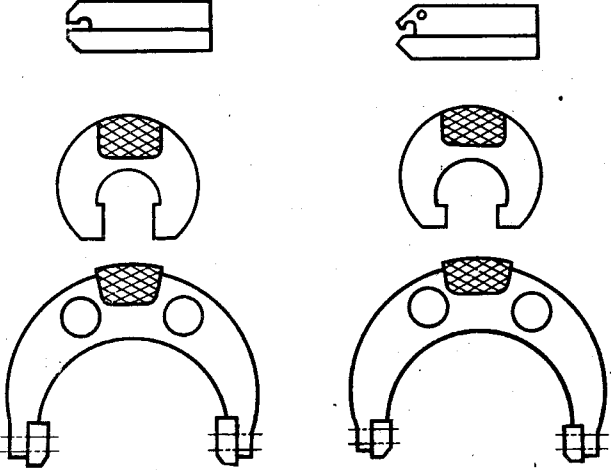
2. Номера видов калибров, их обозначение и наименование должны соответствовать указанным в таблице.

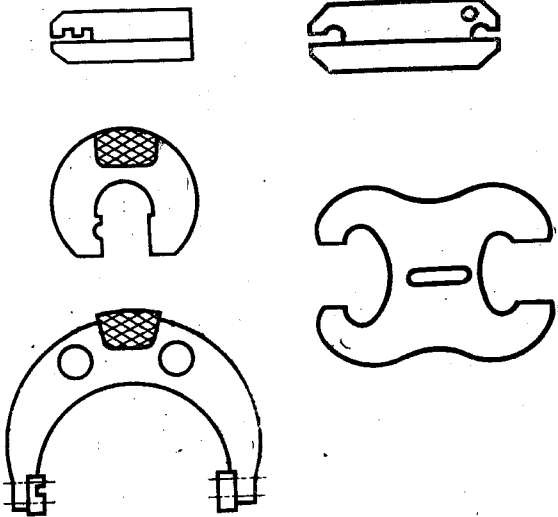
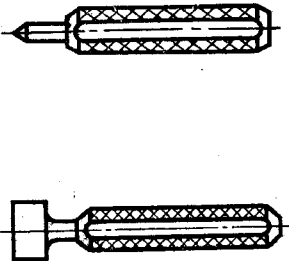
Обозначение вида калибра	Наименование вида калибра	Номер вида калибра по СТ СЭВ 1919—79
Калибры для вала и относящиеся к ним контрольные калибры-пробки		
ПР	Калибр-кольцо гладкий проходной	1
ПР	Калибр-скоба гладкий проходной	2
НЕ	Калибр-скоба гладкий непроходной	3
НЕ	Калибр-кольцо гладкий непроходной	4
К-ПР	Калибр-пробка гладкий контрольный проходной для нового гладкого проходного калибра-скобы	5
К-НЕ	Калибр-пробка гладкий контрольный проходной для нового гладкого непроходного калибра-скобы	6
К-И	Калибр-пробка гладкий контрольный для контроля износа гладкого проходного калибра-скобы	7
К-ПР	Калибр гладкий контрольный проходной для нового гладкого проходного калибра-скобы	8
К-НЕ	Калибр гладкий контрольный проходной для нового гладкого непроходного калибра-скобы	9
К-И	Калибр гладкий контрольный для контроля износа гладкого проходного калибра-скобы	10
Калибры для отверстия		
ПР	Калибр-пробка гладкий проходной	11
НЕ	Калибр-пробка гладкий непроходной	12

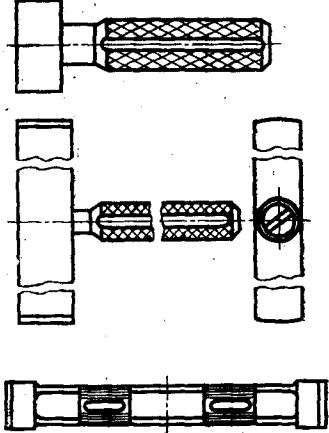
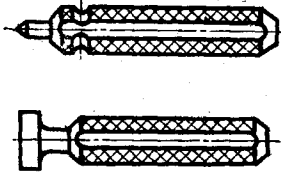
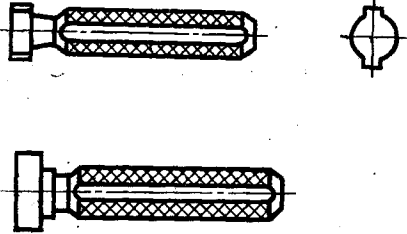
3. Схематическое изображение калибров приведены в рекомендуемом приложении 1.

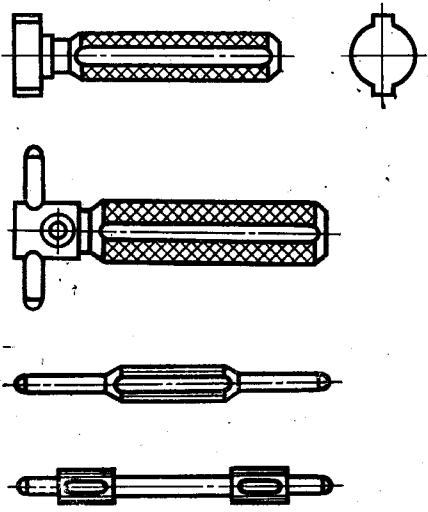
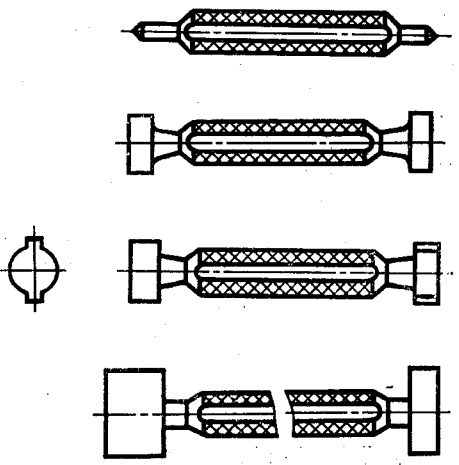
4. Правила применения калибров приведены в обязательном приложении 2.

СХЕМАТИЧЕСКОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ КАЛИБРОВ

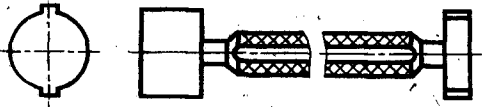
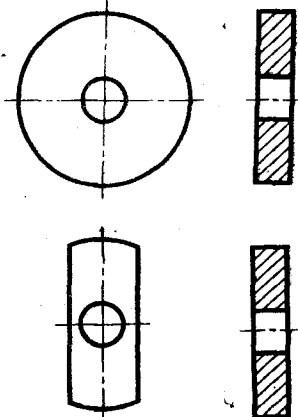
Обозначение и номер вида калибра	Наименование и схема калибра
ПР(1), НЕ(4)	<p style="text-align: center;">Калибр-кольцо гладкий</p> <p style="text-align: center;">проходной непроходной</p> 
ПР(2), НЕ(3)	<p style="text-align: center;">Калибр-скоба гладкий однопредельный</p> <p style="text-align: center;">проходной непроходной</p> 

Обозначение и номер вида калибра	Наименование и схема калибра
ПР(2), НЕ(3)	<p data-bbox="534 228 781 252">Калибр-скоба гладкий</p> <p data-bbox="356 256 692 284">односторонний двупредельный</p> <p data-bbox="750 252 899 276">двусторонний</p> 
К-ПР(5), К-НЕ(6), ПР(11)	<p data-bbox="484 855 871 882">Калибр-пробка гладкий проходной</p> 

Обозначение и номер вида калибра	Наименование и схема калибра
ПР(11)	<p data-bbox="458 252 843 280">Калибр-пробка гладкий проходной</p> 
К-И(7), НЕ(12)	<p data-bbox="451 799 857 828">Калибр-пробка гладкий непроходной</p> 
НЕ(12)	<p data-bbox="451 1110 857 1139">Калибр-пробка гладкий непроходной</p> 

Обозначение и номер вида калибра	Наименование и схема калибра
	
ПР(11), НЕ(12)	<p data-bbox="440 853 854 885">Калибр-пробка гладкий двусторонний</p> 

Продолжение

Обозначение и номер вида калибра	Наименование и схема калибра
	
<p>К-ПР (8), К-НЕ (9), К-И (10)</p>	<p>Калибр гладкий контрольный проходной, непроходной</p> 

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Обязательное

ПРАВИЛА ПРИМЕНЕНИЯ КАЛИБРОВ

1. Калибры для валов и относящиеся к ним контрольные калибры-пробки

1.1. Калибр-кольцо гладкий проходной (1) или калибр-скоба гладкий проходной (2) должен проходить по валу под действием собственного веса или определенной силы.

1.2. Калибр-скоба гладкий непроходной (3) или калибр-кольцо гладкий непроходной (4) не должен проходить по валу, в крайнем случае закусывать.

1.3. Калибр-пробка гладкий контрольный проходной (5) или калибр гладкий проходной контрольный (8) для проходного гладкого калибра-скобы (2).

Калибр-скоба гладкий проходной (2) должен скользить по гладкому проходному калибру-пробке (5) или по гладкому контрольному проходному калибру (8) под действием собственного веса или определенной силы.

1.4. Калибр-пробка гладкий контрольный проходной (6) или калибр гладкий проходной контрольный (9) для непроходного гладкого калибра-скобы (3).

Калибр-скоба гладкий непроходной (3) должен скользить по гладкому контрольному проходному калибру-пробке (6) или по гладкому контрольному проходному калибру (9) под действием собственного веса или определенной силы.

1.5. Калибр-пробка гладкий контрольный (7) или калибр гладкий контрольный (10) для контроля износа гладкого проходного калибра-скобы (2).

Калибр-скоба гладкий проходной (2) не должен проходить по гладкому контрольному калибру-пробке (7) или гладкому контрольному калибру (10), в крайнем случае закусывать.

1.6. Взамен контрольных калибров для контроля калибров-скоб размерами до 180 мм допускается применять универсальные измерительные приборы, плоскопараллельные концевые меры и для всех размеров калибров-скоб — аттестованные образцы изделий.

Размер блока плоскопараллельных концевых мер длины и аттестованного образца изделия рекомендуется назначать близким к наименьшему предельному размеру контрольных калибров (5, 8 и 6, 9) и к наибольшему предельному размеру контрольных калибров 7, 10.

2. Калибры для отверстий

2.1. Калибр-пробка гладкий проходной (11) должен свободно проходить через отверстие под действие собственного веса или определенной силы.

2.2. Калибр-пробка гладкий непроходной (12), как правило, не должен входить в отверстие под действием собственного веса или определенной силы в крайнем случае, закусывать.

3. Правила контроля калибрами

3.1. При контроле отверстия или вала проходным калибром, если нет специального соглашения, рабочему следует пользоваться новым проходным калибром, а контролеру предприятия-изготовителя и представителю заказчика частично изношенным калибром. Этот калибр должен быть изъят из употребления, когда его износ дойдет до предела, установленного в ГОСТ 24853—81.

3.2. При контроле отверстия или вала непроходным калибром рабочему следует пользоваться калибром с размером, близким к наименьшему предельному размеру для калибра-пробки и наибольшему предельному размеру для калибра-скобы (кольца). Этот калибр должен быть изъят из употребления, когда износ его дойдет до предела, установленного в ГОСТ 24853—81.

Контролеру предприятия-изготовителя и представителю заказчика следует пользоваться калибром с размерами, близкими к наибольшему предельному размеру для калибра-пробки и наименьшему предельному размеру для калибра-скобы (кольца).

3.3. Проверка правильности определения размеров изделий должна осуществляться калибрами с размерами, близкими к границе износа проходного калибра и к границе поля допуска нового непроходного (наименьшего для калибра-скобы (кольца) и наибольшего для калибра-пробки).

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *М. Н. Онопченко*

Сдано в наб. 05.07.81 Подп. в печ. 24.09.81 0,75 п. л. 0,44 уч.-изд. л. Тир. 30000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1840

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		русское	международное
ДЛИНА	метр	м	m
МАССА	килограмм	кг	kg
ВРЕМЯ	секунда	с	s
СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА	ампер	А	A
ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА	кельвин	К	K
КОЛИЧЕСТВО ВЕЩЕСТВА	моль	моль	mol
СИЛА СВЕТА	кандела	кд	cd
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ			
Плоский угол	радиан	рад	rad
Телесный угол	стерадиан	ср	sr

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СОБСТВЕННЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица		Выражение производной единицы	
	наименование	обозначение	через другие единицы СИ	через основные единицы СИ
Частота	герц	Гц	—	s^{-1}
Сила	ньютон	Н	—	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Па	H/m^2	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия, работа, количество теплоты	джоуль	Дж	$H \cdot m$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность, поток энергии	ватт	Вт	$Дж/с$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества, электрический заряд	кулон	Кл	$A \cdot c$	$c \cdot A$
Электрическое напряжение, электрический потенциал	вольт	В	$Вт/А$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	Ф	$Кл/В$	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot c^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ом	$В/А$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	См	$А/В$	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot c^4 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Вб	$В \cdot c$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	Тл	$Вб/м^2$	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	Гн	$Вб/А$	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	лм	—	$кд \cdot ср$
Освещенность	люкс	лк	—	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность нуклида	беккерель	Бк	—	c^{-1}
Доза излучения	грэй	Гр	—	$m^2 \cdot c^{-2}$

* В эти два выражения входит, наравне с основными единицами СИ, дополнительная единица — стерадиан.