

ГОСТ 18360-93 Калибры-скобы листовые для диаметров от 3 до 260 мм. Размеры

ГОСТ 18360-93

Группа Г28

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ-СКОБЫ ЛИСТОВЫЕ ДЛЯ ДИАМЕТРОВ ОТ 3 ДО 260
ММ

Размеры

Plate snap-gauges for diameters from 3 to 260 mm.
Dimensions

ОКП 39 3121

Дата введения 1995-01-01

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН Госстандартом России

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Республика Кыргызстан	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикстандарт
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 02.06.94 N 160 межгосударственный стандарт ГОСТ 18360-93 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 01.01.95

4 ВЗАМЕН ГОСТ 18360-73, [ГОСТ 18361-73](#), [ГОСТ 18362-73](#), [ГОСТ 18363-73](#), [ГОСТ 18364-73](#)

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2015-84	6, 7
ГОСТ 6636-69	3
ГОСТ 18369-73	1, 5
ГОСТ 21401-75	4
ОСТ 1203	4
ОСТ 1205	4
ОСТ 1208	4
ОСТ 1209	4
ОСТ 1219	4
ОСТ 1220	4
ОСТ НКМ 1221	4

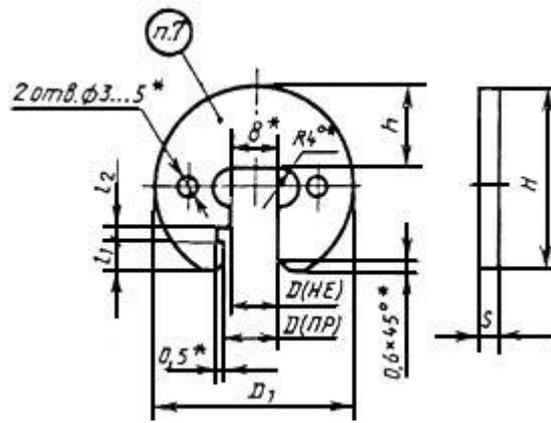
Настоящий стандарт распространяется на гладкие листовые односторонние и двусторонние двупредельные калибры-скобы для контроля валов диаметрами от 3 до 260 мм.

Калибры-скобы для диаметров от 3 до 180 мм предназначены для контроля валов с допусками по ЕСДП 6-го и более грубых квалитетов и по системе ОСТ 2-го и более грубых классов точности; для диаметров свыше 180 до 260 мм - для контроля валов с допусками по ЕСДП 8-го и более грубых квалитетов и по системе ОСТ 3-го и более грубых классов точности.

Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме пп.1 (примечания), 5 (последний абзац), 8.

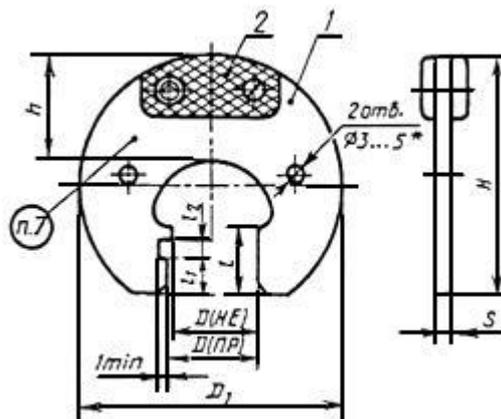
1. Конструкция и основные размеры односторонних калибров-скоб должны соответствовать указанным на черт.1 и в табл.1, двусторонних калибров-скоб - на черт.2 и в табл.2.

Калибры-скобы односторонние для диаметров от 3 до 10 мм



* Размеры рекомендуемые.

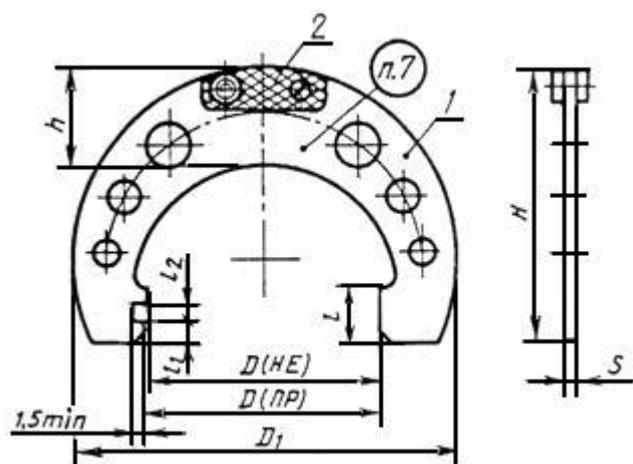
Калибры-скобы односторонние для диаметров св. 10 до 100 мм



* Размеры рекомендуемые.

Черт.1

Калибры-скобы односторонние для диаметров св. 100 до 260 мм



1 - корпус; 2 - ручка-накладка по [ГОСТ 18369](#)

Черт.1 (продолжение)

Примечания:

1. Калибры-скобы диаметром до 20 мм включительно изготавливают без ручек-накладок.
2. Допускается не изготавливать отверстия диаметром 3-5 мм у калибров-скоб для контроля диаметров св. 3 до 100 мм.

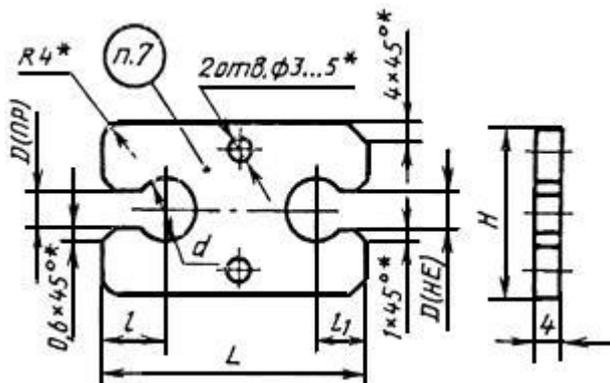
Таблица 1

Размеры, мм

$D_{\text{ном}}$								Масса, кг, не более
От 3 до 10	38	36	15	-	6	3	4	0,03
Св. 10 до 20	60	55	24	18	11		5	0,09
Св. 20 до 30	75	68	30	20	13			0,14
Св. 30 до 40	95	82	37	22				0,20
Св. 40 до 56	120	100	44	25	15	4	6	0,36
Св. 56 до 70	140	118	50	28	17		0,47	
Св. 70 до 85	160	135	55	32	20		0,58	
Св. 85 до 100	180	150	59	36	21	6		0,70
Св. 100 до 120	215	170	65	40	24		7	1,00
Св. 120 до 140	240	185	70			1,16		
Св. 140 до 160	265	200	75	50	27	8	1,57	
Св. 160 до 180	285	215	80				1,73	
Св. 180 до 205	320	245	85			10	2,09	
Св. 205 до 230	350	265	90				2,36	
Св. 230 до 260	380	280	95				2,64	

Примечание. Для граничных интервалов размеров $D_{НОМ.}$, отличающихся от нормального ряда Ra 40, калибры-скобы изготовляют по размерам ближайшего предыдущего интервала (например, для $D_{НОМ.} = 40,5$ мм, размеры калибра-скобы выбирать из интервала св. 30 до 40 мм).

Калибры-скобы двусторонние для диаметров от 3 до 10 мм



* Размеры рекомендуемые.

Черт.2

Примечание. Допускается отверстия диаметром 3-5 мм не изготовлять.

Таблица 2

Размеры, мм

$D_{НОМ.}$						Масса, кг, не более
От 3 до 6	8	40	10	8	25	0,03
Св. 6 до 10	12	50	12	10	32	0,04

2. Обозначение односторонних калибров-скоб для диаметров св. 10 до 260 мм - в соответствии с табл.3.

Таблица 3

Обозначение калибров-скоб	Применяемость	$D_{НОМ.}$, мм

8113-0101		10,5
8113-0102		11,0
8113-0103		11,5
8113-0104		12,0
8113-0105		13,0
8113-0106		14,0
8113-0107		15,0
8113-0108		16,0
8113-0109		17,0
8113-0110		18,0
8113-0111		19,0
8113-0112		20,0
8113-0113		21,0
8113-0114		22,0
8113-0115		23,0
8113-0116		24,0
8113-0117		25,0
8113-0118		26,0
8113-0119		27,0
8113-0120		28,0
8113-0121		29,0
8113-0122		30,0
8113-0123		31,0
8113-0124		32,0
8113-0125		33,0
8113-0126		34,0
8113-0127		35,0
8113-0128		36,0
8113-0129		37,0
8113-0130		38,0
8113-0131		39,0
8113-0132		40,0
8113-0133		41,0
8113-0134		42,0
8113-0135		44,0
8113-0136		45,0
8113-0137		46,0
8113-0138		47,0
8113-0139		48,0
8113-0140		50,0
8113-0141		52,0
8113-0162		53,0
8113-0142		55,0
8113-0163		56,0

8113-0143		58,0
8113-0144		60,0
8113-0145		62,0
8113-0146		63,0
8113-0147		65,0
8113-0164		67,0
8113-0149		70,0
8113-0165		71,0
8113-0150		72,0
8113-0151		75,0
8113-0152		78,0
8113-0153		80,0
8113-0154		82,0
8113-0155		85,0
8113-0156		88,0
8113-0157		90,0
8113-0158		92,0
8113-0159		95,0
8113-0160		98,0
8113-0161		100,0
8113-0201		102,0
8113-0202		105,0
8113-0203		108,0
8113-0204		110,0
8113-0205		112,0
8113-0206		115,0
8113-0207		120,0
8113-0208		125,0
8113-0209		130,0
8113-0210		135,0
8113-0211		140,0
8113-0212		145,0
8113-0213		150,0
8113-0214		155,0
8113-0215		160,0
8113-0216		165,0
8113-0217		170,0
8113-0218		175,0
8113-0219		180,0
8113-0301		185,0
8113-0302		190,0
8113-0303		195,0
8113-0304		200,0
8113-0305		205,0

8113-0306		210,0
8113-0307		215,0
8113-0308		220,0
8113-0309		225,0
8113-0310		230,0
8113-0311		240,0
8113-0312		250,0
8113-0313		260,0

3. Обозначение калибров-скоб для диаметров от 3 до 10 мм в соответствии с табл.4.

Таблица 4

Обозначение калибров-скоб		Применяемость		$D_{ном.}$, мм
односторонних	двусторонних	односторонних	двусторонних	
8113-0001	8102-0201			3,0
8113-0002	8102-0202			3,2
8113-0003	8102-0203			3,4
8113-0004	8102-0204			3,5
8113-0005	8102-0205			3,6
8113-0006	8102-0206			3,8
8113-0007	8102-0207			4,0
8113-0008	8102-0208			4,2
8113-0009	8102-0209			4,5
8113-0010	8102-0210			4,8
8113-0011	8102-0211			5,0
8113-0024	8102-0224			5,3
8113-0025	8102-0225			5,6
8113-0014	8102-0214			6,0
8113-0015	8102-0215			6,3
8113-0016	8102-0216			6,5
8113-0026	8102-0226			6,7
8113-0017	8102-0217			7,0
8113-0027	8102-0227			7,1
8113-0018	8102-0218			7,5
8113-0019	8102-0219			8,0
8113-0020	8102-0220			8,5
8113-0021	8102-0221			9,0
8113-0022	8102-0222			9,5
8113-0023	8102-0223			10,0

Примечания:

1. Размеры $D_{\text{НОМ}}$ приняты по ряду Ra 40 нормальных линейных размеров по [ГОСТ 6636](#).
2. Обозначение калибров-скоб промежуточных размеров - в соответствии с принятым у изготовителя.
3. При обозначении корпуса калибра-скобы (дет.1) к основному обозначению калибра-скобы добавляют цифры 001, например, для $D_{\text{НОМ}} = 10,5$ мм: 8113-0101/001.

Пример условного обозначения гладкого двустороннего листового калибра-скобы диаметром $D_{\text{НОМ}} = 3,4$ мм для контроля вала с полем допуска h9:

Калибр-скоба 8102-0203 h9 ГОСТ 18360-93

То же, для контроля вала с полем допуска :

Калибр-скоба 8102-0203 ГОСТ 18360-93

То же, для приемного калибра-скобы П-ПР:

Калибр-скоба 8102-0203 П-ПР ГОСТ 18360-93

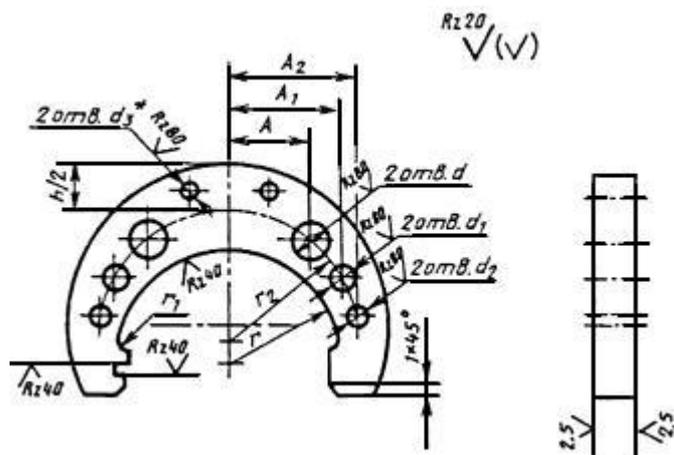
4. Исполнительные размеры калибров-скоб для валов с допусками по ЕСДП - по [ГОСТ 21401](#), с допусками по системе ОСТ - в зависимости от класса точности контролируемого вала - по ОСТ 1203, ОСТ 1205, ОСТ 1208, ОСТ 1209, ОСТ 1219, ОСТ 1220, ОСТ НКМ 1221.

5. Ручки-накладки обязательны только для калибров-скоб для контроля валов диаметрами св. 20 до 180 мм с допусками по ЕСДП 6-го и 7-го квалитетов и 2-го и 2а классов точности по системе ОСТ; для контроля валов диаметрами св. 180 до 260 мм - с допусками по ЕСДП 8-го и 9-го квалитетов и 3-го класса точности - по системе ОСТ.

Ручки-накладки в зависимости от $D_{\text{НОМ}}$ - в соответствии с табл.5.

Таблица 5

$D_{\text{НОМ}}$, мм	Обозначение ручек-накладок (дет.2) по ГОСТ 18369
Св. 20 до 56	8056-0013
" 56 " 100	8056-0015
" 100 " 160	8056-0018
" 160 " 260	8056-0020



* Отверстия - по сопрягаемой дет.2.

Черт.3

Таблица 6

ММ

$D_{\text{НОМ.}}$									
От 3 до 10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Св. 10 до 20							13	4	
Св. 20 до 30							18	5	
Св. 30 до 40							23		
Св. 40 до 56							31	6	
Св. 56 до 70							40		
Св. 70 до 85							48	8	
Св. 85 до 100							55		
Св. 100 до 120	-	64	85		30	22	70	6	86
Св. 120 до 140	-	69	94		36	25	80		98
Св. 140 до 160	-	76	105				90		109
Св. 160 до 180	-	80	114		40	30	100		119
Св. 180 до 205	85	122	135	40	32	22	115	8	137
Св. 205 до 230	87	132	149	45	36	25	130		151
Св. 230 до 260	95	143	164	48	38	28	145		166

Текст документа сверен по:
официальное издание
М.: Издательство стандартов, 1995