

ГОСТ 2849—94

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР
РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНУСОВ ИНСТРУМЕНТОВ

Технические условия

Издание официальное

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ
Минск

ПРЕДИСЛОВИЕ

1 РАЗРАБОТАН Российской Федерацией

ВНЕСЕН Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

2 ПРИНЯТ Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 6 от 21 октября 1994 г.)

За принятие стандарта проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа по стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

3 Постановлением Комитета Российской Федерации по стандартизации, метрологии и сертификации от 12 июля 1995 г. № 378 межгосударственный стандарт ГОСТ 2849—94 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 июля 1996 г.

4 ВЗАМЕН ГОСТ 2849—77

5 ПЕРЕИЗДАНИЕ

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания на территории Российской Федерации без разрешения Госстандарта России

КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНУСОВ ИНСТРУМЕНТОВ**Технические условия**

Gauges for bevels of instruments. Specifications

Дата введения 1996—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на гладкие калибры для комплексного контроля инструментов 4, 5, 6, 7 и 8 степеней точности с допусками по ГОСТ 2848 и размерами по ГОСТ 25557 и ГОСТ 9953.

Требования стандарта являются обязательными, кроме п. 4.7 (в части приложения Б).

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 9.014—78 Единая система защиты от коррозии и старения. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования

ГОСТ 801—78 Сталь подшипниковая. Технические условия

ГОСТ 1435—99 Прутки, полосы и мотки из инструментальной нелегированной стали. Общие технические условия

ГОСТ 1908—88 Бумага конденсаторная. Общие технические условия

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 2848—75 Конусы инструментов. Допуски. Методы и средства контроля

ГОСТ 5950—73 Прутки и полосы из инструментальной легированной стали. Технические условия

ГОСТ 9953—82 Конусы инструментов укороченные. Основные размеры

ГОСТ 15150—69 Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 15623—84 Ящики деревянные для инструмента и приспособлений к станкам. Технические условия

ГОСТ 25557—82 Конусы инструментальные. Основные размеры

МИ 1937—88 Калибры для конических соединений. Методика контроля

3 Типы, основные размеры и допуски**3.1 Типы**

Калибры (пробки и втулки) должны изготавливаться типов:

1 — без лапки;

2 — с лапкой.

3.2 Основные размеры и предельные отклонения

Основные размеры и предельные отклонения рабочих калибров должны соответствовать указанным на рисунках 1 и 2 и в таблицах 1, 2 и 3, контрольных — на рисунке 1 и в таблицах 1 и 2.

Предельные отклонения конусности контрольных калибров-пробок не должны превышать 50 % предельных отклонений калибров-втулок.

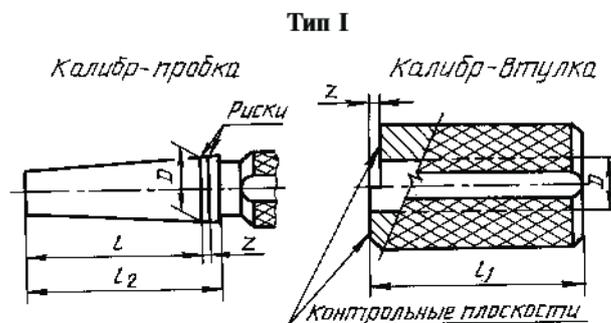


Рисунок 1

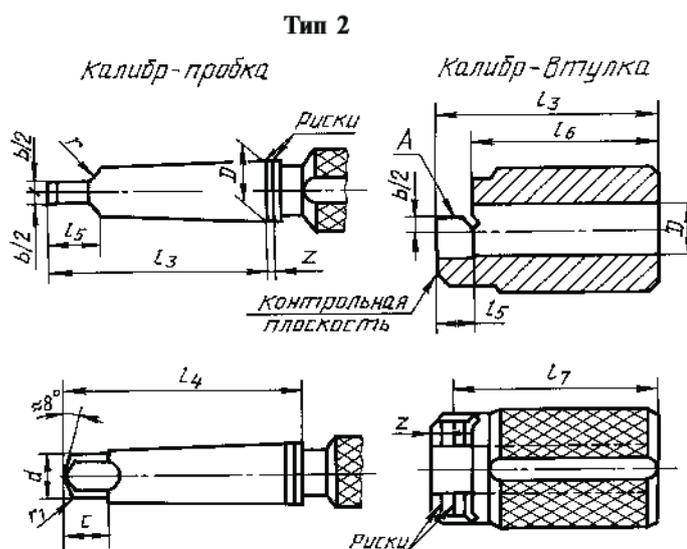


Рисунок 2

Примечание — Скосы лапок под углом 8° изготавливают по заказу потребителя.