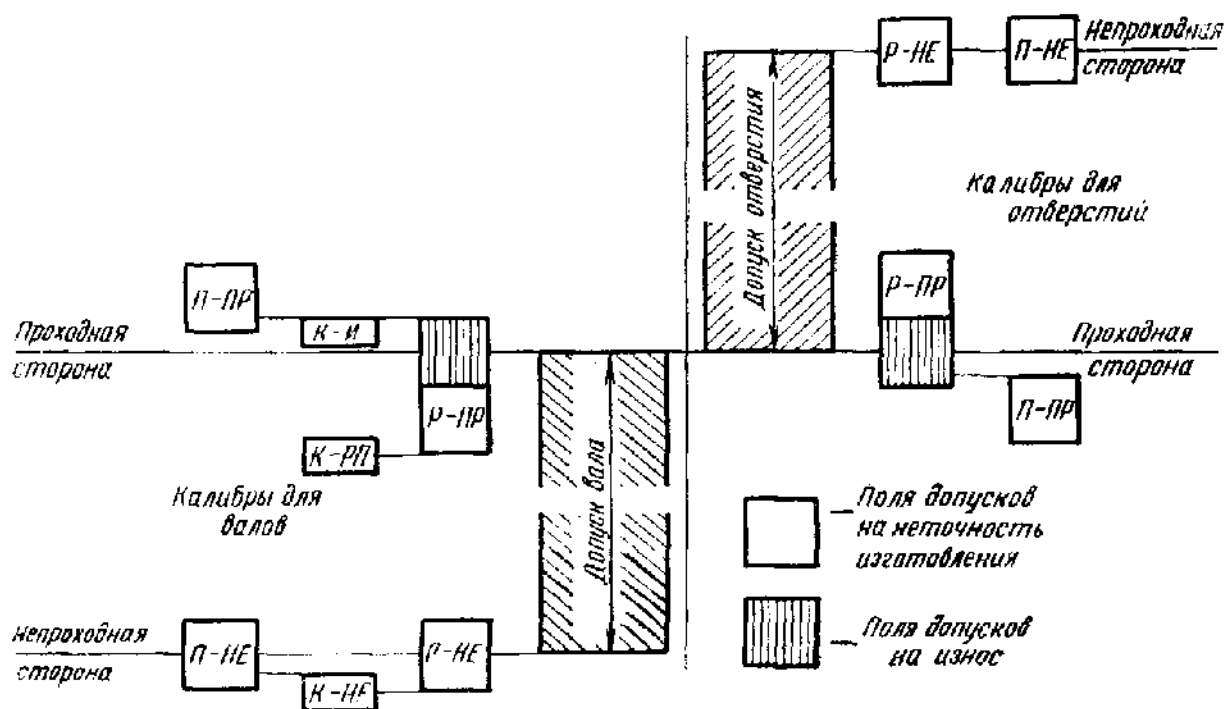


<b>СССР</b>  Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР	<b>ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ</b>	<b>ГОСТ 7660—55</b>
	<b>КАЛИБРЫ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ГЛАДКИЕ ДЛЯ ВАЛОВ И ОТВЕРСТИЙ 1—3а КЛАССОВ ТОЧНОСТИ</b>	Взамен <b>ОСТ 1201</b>
	Обозначения. Расположение полей допусков. Правила применения	<b>Группа Г28</b>
<p>Стандарт является общей вводной частью для группы стандартов на допуски гладких предельных калибров для валов и отверстий 1—3а классов точности.</p> <p>1. Условные обозначения калибров устанавливаются следующие:</p> <p><i>P—PP</i> (или <i>PP</i>) — рабочие проходные калибры;  <i>P—PE</i> (или <i>PE</i>) — рабочие непроходные калибры;  <i>П—PP</i> — приемные проходные калибры;  <i>П—PE</i> — приемные непроходные калибры;  <i>K—PP</i> — контркалибры для рабочих проходных новых скоб;  <i>K—PE</i> — контркалибры для рабочих непроходных новых скоб;  <i>K—И</i> — контркалибры для контроля износа рабочих проходных скоб.</p> <p>Примечание. Под проходными и непроходными калибрами в настоящем стандарте следует понимать не только однопредельные калибры, но и проходные и непроходные стороны двухсторонних калибров, а также проходные и непроходные участки односторонних двухпредельных калибров.</p> <p>2. Расположение полей допусков калибров относительно границ полей допусков изделий устанавливается по схеме, показанной на чертеже.</p> <p>Схема является только поясняющей иллюстрацией к таблицам допусков и предельных отклонений размеров калибров по стандартам на допуски калибров для валов и отверстий различных классов точности (см. ОСТ 1202—ОСТ 1205, ОСТ 1207 — ОСТ 1209, ОСТ 1213 и ОСТ 1215). В частности, расположение полей допусков на износ проходных калибров, помеченных на схеме вертикальной штриховкой, не одинаково для валов и отверстий различных классов точности и условно показано на схеме симметричным относительно границы поля допуска изделия.</p>		
Внесен Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов 4/Х 1955 г.	Срок введения 1/1 1956 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

## Схема расположения полей допусков калибров и контракалибров



3. Износ непроходных калибров, в случае надобности, может быть ограничен заводскими и ведомственными нормами.

4. При проверке размеров изделий рабочими калибрами проходные калибры должны свободно проходить, а непроходные не должны проходить.

5. Проверка изделий ОТК завода-изготовителя должна производиться частично изношенными калибрами (или частично изношенными калибрами  $R-PP$  и новыми или мало изношенными калибрами  $R-HE$  при пользовании однопредельными калибрами).

Калибр  $R-PP$  при износе до установленного предельного значения должен быть изъят из употребления или передан представителю заказчика для использования его в качестве приемного калибра.

Специальное изготовление приемных калибров вместо использования при приемке изношенных калибров (рабочих) допускается в виде исключения при наличии достаточного обоснования.

6. В случаях обязательной приемки представителем заказчика изделий по предельным калибрам, сомнения в отношении правильности размеров изделий должны разрешаться