

# КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНУСОВ КОНУСНОСТЬЮ 7:24

## 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 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. № 379 межгосударственный стандарт ГОСТ 20305—94 введен в действие непосредственно в качестве государственного стандарта Российской Федерации с 1 июля 1996 г.**

### 4 ВЗАМЕН ГОСТ 20305—80

### 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 КОНУСНОСТЬЮ 7:24****Технические условия**

Gauges for tapers 7:24. Specifications

Дата введения 1996—07—01

**1 Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на калибры для комплексного контроля гладких конусов обозначением 30—80, конусностью 7:24 по ГОСТ 15945, с допусками угла конуса от 4 до 7-й степени точности по ГОСТ 19860.

Требования стандарта являются обязательными, кроме 5.7 (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 2991—85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия

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

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 15945—82 Конусы внутренние и наружные конусностью 7:24. Размеры

ГОСТ 19860—93 Конусы внутренние и наружные конусностью 7:24. Допуски

МИ 1937—88 Калибры для конических соединений. Методика контроля

**3 Виды калибров**

3.1 Калибры должны изготавливаться видов:

калибры для наружного конуса:

1 — конусный калибр-втулка (рисунок 1);

2 — конусный контрольный калибр-пробка (рисунок 2);

калибры для внутреннего конуса:

3 — конусный калибр-пробка (рисунок 3).

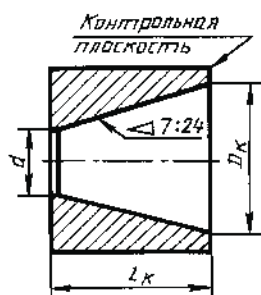


Рисунок 1 — Конусный калибр-штулка

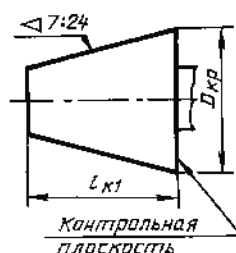


Рисунок 2 — Конусный контрольный калибр-пробка

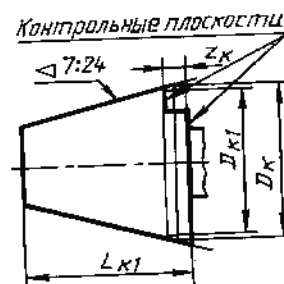


Рисунок 3 — Конусный калибр-пробка

## 4 Основные размеры и допуски

### 4.1 Основные размеры и предельные отклонения

Основные размеры и предельные отклонения калибров-штулок и контрольных калибров-пробок должны соответствовать указанным в таблице 1, калибров-пробок — в таблице 2.

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение конуса	$D_k, D_{кр}$		$d$ Н10	$L_k$	Предельные отклонения угла конуса калибра, мкм, на длине конуса		
	Номин.	Пред. откл.			Калибр-штулка для конусов степеней точности		Контрольный калибр-пробка
					4; 5	6; 7	
30	31,739	±0,0055	17,4	52	±1,2	+6	+2,5
35	38,089		21,4	60	±1,4	+7	+3
40	44,439		25,3	70	±1,5	+8	+3
45	57,137	±0,0065	32,4	90	±1,7	+8	+3,5
50	69,837		39,6	108	±2	+10	+4
55	88,885		50,5	135	±2	+10	+4
60	107,935	±0,0075	60,2	168	±2,5	+12	+5
65	133,332		75	205	±2,5	+12	+5
70	165,082		92,9	255	±3	+16	+6
75	203,180	±0,0090	114	312	±3	+16	+6
80	253,980		140	398	±4	+20	+8

#### Примечания

1 Предельные отклонения диаметра  $D$  калибров-штулок контролируют в соответствии с 5.1.3.

2  $L_{к1}$  для контрольного калибра-пробки — по таблице 2.

Пример условного обозначения калибра-штулки 40, для конусов степеней точности 4 и 5:

*Штулка 40 АТ4 ГОСТ 20305—94*

То же, контрольного калибра-пробки 60, для конусов степеней точности 6 и 7:

*Пробка 60 — КАТ6 ГОСТ 20305—94*

### 4.2 Допуски формы

Допуски формы конических поверхностей калибров должны соответствовать указанным в таблице 3.