

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**КАЛИБРЫ ГЛАДКИЕ ДЛЯ РАЗМЕРОВ  
СВЫШЕ 500 мм**

**МЕТОДЫ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ**

**ГОСТ 17320—71**

**Издание официальное**

Цена 4 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва**

**КАЛИБРЫ ГЛАДКИЕ  
ДЛЯ РАЗМЕРОВ СВЫШЕ 500 мм**

**Методы и средства поверки**

State system for ensuring the uniformity  
of measurements. Plair gauges for dimensions  
over 500 mm. Verification methods and means

**ГОСТ**

**17320—71**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 6/XII 1971 г. № 1981 срок введения установлен

с 1/1 1973 г.

Настоящий стандарт распространяется на гладкие калибры для размеров свыше 500 мм, выпускаемые из производства по ГОСТ 13810—68, после ремонта, а также находящиеся в эксплуатации, и устанавливает методы и средства их поверки.

**1. ОПЕРАЦИИ И СРЕДСТВА ПОВЕРКИ**

1.1. При проведении поверки должны выполняться операции и применяться средства поверки, указанные в табл. 1.

1.2. С разрешения Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР допускается применять средства поверки, не указанные в настоящем стандарте, при условии обеспечения ими необходимой точности поверки.

1.3. Проверка калибров, выпускаемых после ремонта и находящихся в эксплуатации, осуществляется органами ведомственных метрологических служб.

Таблица 1

Наименование операций	Номера пунктов стандарта	Средства поверки и их технические характеристики	Обязательность проведения операций поверки	
			при выпуске из производства и после ремонта	в эксплуатации
Проверка внешнего вида	3.1	—	Да	Да
Проверка шероховатости измерительных поверхностей	3.2	Образцы шероховатости поверхностей классов 8, 9 по ГОСТ 9378—60	Да	Нет
Определение рабочего размера калибров для валов	3.3	Плоскопараллельные концевые меры длины 5-го разряда по Инструкции 100—60; линейный измеритель (приложение); микрометрический нутромер по ГОСТ 10—58	Да	Да
Определение рабочего размера калибров для отверстий	3.4	Машина оптико-механическая по ГОСТ 10875—64; плоскопараллельные концевые меры длины 5-го разряда по Инструкции 100—60; рычажный микрометр типа МРИ по ГОСТ 4381—68; линейный измеритель (приложение)	Да	Да

## 2. ПОДГОТОВКА И УСЛОВИЯ ПОВЕРКИ

2.1. Перед поверкой калибры должны быть промыты авиационным бензином, протерты салфеткой, а затем выдержаны не менее часа на металлической плите, расположенной в помещении, где производится поверка. При отсутствии плиты время выдержки должно быть не менее 3 ч.

2.2. Температура помещения, в котором производится поверка калибров, не должна иметь отклонений от 20°C, превышающих указанные в табл. 2.

2.3. Скорость изменения температуры не должна превышать указанной ниже.

Калибры для изделий классов точности

3  
За—7  
8—11

Допускаемые изменения температуры за 1 ч, град

0,3  
0,5  
1,0

Таблица 2

Номинальные размеры калибров, мм	Допускаемые отклонения температуры от 20°C, град (±)					
	Калибры для изделий классов точности					
	3	3а	4	5,7	8,9	10,11
Св. 500 до 630	1	2	4	4	7	10
630 . 800	1	2	2	4	6	10
800 . 1000	1	2	2	4	6	9
1000 . 1250	1	2	2	3	5	8
1250 . 1600	1	1	2	3	4	7
1600 . 2000	1	1	2	2	4	6
2000 . 2500	—	—	—	2	4	5
. 2500 . 3150	—	—	—	2	3	5

## 3. ПРОВЕДЕНИЕ ПОВЕРКИ

3.1. Внешний вид калибров проверяют наружным осмотром. На рабочих поверхностях калибров не должно быть дефектов, ухудшающих внешний вид или влияющих на их эксплуатационные качества. Нерабочие поверхности калибров должны иметь надежное противокоррозионное покрытие. На нерабочей поверхности должны быть нанесены:

номинальный размер;

обозначение предельных отклонений (посадка и класс точности) изделия;

цифровые величины предельных отклонений изделия в миллиметрах;

обозначение назначения калибра (ПР, НЕ и т. д.);

товарный знак завода-изготовителя;

год выпуска или его обозначение.

Маркировка должна быть ровной и отчетливой.

3.2. Шероховатость измерительных поверхностей калибров проверяют путем визуального сравнения с образцами шероховатости. Шероховатость измерительных поверхностей не должна быть грубее указанной ниже.

Калибры для изделий  
классов точности

Классы чистоты измеритель-  
ных поверхностей калибров по  
ГОСТ 2789—59

3—4  
5—11

9  
8

3.3. Проверка рабочего размера калибров для валов

3.3.1. Отклонения действительных значений рабочего размера калибров для валов от соответствующих предельных размеров ва-