

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й      С Т А Н Д А Р Т**

**КАЛИБРЫ**

**Термины и определения**

Gauges. Terms and definitions

**ГОСТ  
27284—87**

МКС 01.040.17  
17.040.30  
ОКСТУ 3901

Дата введения **01.01.88**

Настоящий стандарт устанавливает термины и определения основных понятий в области калибров.

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения во всех видах документации и литературы, входящих в сферу действия стандартизации или использующих результаты этой деятельности.

Стандарт содержит все требования СТ СЭВ 5617—86.

В стандарт дополнительно включены требования (см. приложение обязательное о соответствии требований настоящего стандарта требованиям стандарта СТ СЭВ 5617—86).

Настоящий стандарт должен применяться совместно с ГОСТ 25346 и ГОСТ 25548.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин.

Применение терминов—синонимов стандартизованного термина не допускается.

Приведенные определения можно, при необходимости, изменять, вводя в них производные признаки, раскрывая значение используемых в них терминов, указывая объекты, входящие в объем определяемого понятия. Изменения не должны нарушать объем и содержание понятий, определенных в данном стандарте.

В случаях, когда в термине, содержатся все необходимые и достаточные признаки понятия, определение не приведено и в графе «Определение» поставлен прочерк.

В стандарте приведен алфавитный указатель содержащихся в нем терминов.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом.

Термин	Определение
--------	-------------

**ОБЩИЕ ПОНЯТИЯ**

**1. Калибр**

Средство контроля, воспроизводящее геометрические параметры элементов изделия, определяемые заданными предельными линейными или угловыми размерами, и контактирующее с элементом изделия по поверхностям, линиям или точкам.

**Примечания:**

1. Под элементом изделия понимается конструктивно законченная часть изделия, например отверстие, паз, выступ и т. д.

2. Под геометрическими параметрами элементов изделия понимаются линейные и угловые величины элемента изделия, форма его поверхности и взаимное расположение поверхностей элемента изделия.

**2. Предельный калибр**

Калибр, воспроизводящий проходной и (или) непроходной пределы геометрических параметров элементов изделия

## С. 2 ГОСТ 27284—87

Термин	Определение
3. <b>Нормальный калибр</b>	Калибр, воспроизводящий заданный линейный или угловой размер и форму сопрягаемой с ним поверхности контролируемого элемента изделия
4. <b>Рабочая поверхность калибра</b>	Поверхность калибра, контактирующая с контролируемым элементом изделия
5. <b>Контрольная плоскость конусного калибра</b>	Плоскость, перпендикулярная к оси конической поверхности калибра, относительно которой определяется положение основной или базовой плоскости конического элемента изделия

### ТИПЫ КАЛИБРОВ ПО ФОРМЕ РАБОЧИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

6. <b>Гладкий калибр</b>	Калибр с гладкой рабочей поверхностью Примечание. Гладкие калибры могут быть с цилиндрической, сферической, конической и плоской рабочей поверхностью
7. <b>Конусный калибр</b>	Гладкий калибр с конической рабочей поверхностью
8. <b>Резьбовой калибр</b>	Калибр с резьбовой рабочей поверхностью
9. <b>Цилиндрический резьбовой калибр</b>	Резьбовой калибр с цилиндрической рабочей поверхностью
10. <b>Конусный резьбовой калибр</b>	Резьбовой калибр с конической рабочей поверхностью
11. <b>Шпоночный калибр</b>	—
12. <b>Шлицевый калибр</b>	—
13. <b>Профильный калибр</b>	Калибр, воспроизводящий профиль изделия и контролирующий линейные или угловые размеры или форму криволинейных профилей

### ТИПЫ КАЛИБРОВ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

14. <b>Проходной калибр</b>	Предельный калибр с геометрическими параметрами контролируемого элемента изделия, соответствующими максимально допустимому количеству материала изделия
15. <b>Непроходной калибр</b>	Предельный калибр с геометрическими параметрами контролируемого элемента изделия, соответствующими минимально допустимому количеству материала изделия
16. <b>Поэлементный калибр</b>	Калибр для контроля линейного или углового размера и формы одного элемента изделия
17. <b>Комплексный калибр</b>	Проходной калибр для контроля линейного или углового размера, формы и взаимного расположения двух и более элементов изделия
18. <b>Рабочий калибр</b>	Калибр для контроля изделий при их изготовлении
19. <b>Приемный калибр</b>	Калибр для контроля изделий заказчиком
20. <b>Контрольный калибр</b>	Калибр для контроля рабочих калибров
21. <b>Установочный калибр</b>	Калибр для установки регулируемых калибров и измерительных приборов
22. <b>Сортировочный калибр</b>	Калибр для контроля изделий при их сортировке на группы
23. <b>Калибр глубины (высоты) уступа</b>	Калибр, имеющий две или более рабочие поверхности с проходным и непроходным пределом и одну или две базовые поверхности, для контроля глубины (высоты уступа элемента изделия)
24. <b>Калибр расположения</b>	Калибр для контроля взаимного расположения двух или более элементов изделия

### ТИПЫ КАЛИБРОВ ПО КОНСТРУКТИВНЫМ ПРИЗНАКАМ

25. <b>Калибр-пробка</b>	Калибр с наружной цилиндрической или конической поверхностью для контроля отверстий
26. <b>Калибр-скоба</b>	Калибр с рабочими поверхностями, расположенными на внутренней входной части скобы, для контроля валов
27. <b>Калибр-кольцо</b>	Калибр с внутренней цилиндрической или конической поверхностью для контроля валов
28. <b>Калибр-втулка</b>	Калибр с внутренней конической поверхностью, длина которого равна длине контролируемого наружного конуса
29. <b>Нерегулируемый калибр</b>	Калибр, контролирующий один заданный линейный или угловой размер элемента изделия

Термин	Определение
30. Регулируемый калибр	Калибр, в конструкции которого предусмотрена возможность его регулировки для контроля размеров элемента изделия в определенном интервале.
31. Полный калибр	Калибр, форма рабочей поверхности которого полностью соответствует сопрягаемой с ним контролируемой поверхности элемента изделия
32. Неполный калибр	Калибр, форма рабочей поверхности которого соответствует части сопрягаемой контролируемой поверхности элемента изделия
33. Однопредельный калибр	Калибр, рабочие поверхности которого имеют геометрические параметры, соответствующие проходному или непроходному пределу
34. Двупредельный калибр	Калибр, рабочие поверхности которого имеют геометрические параметры, соответствующие проходному и непроходному пределам
35. Односторонний двупредельный калибр	Двупредельный калибр, у которого рабочие поверхности с геометрическими параметрами, соответствующими проходному и непроходному пределам, расположены последовательно с одной стороны калибра
36. Двусторонний двупредельный калибр	Двупредельный калибр, у которого рабочие поверхности с геометрическими параметрами, соответствующими проходному и непроходному пределам, расположены на противоположных сторонах калибра

## АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ

Термин	Номер термина
Калибр	1
Калибр-втулка	28
Калибр высоты уступа	23
Калибр гладкий	6
Калибр глубины уступа	23
Калибр двупредельный	34
Калибр двупредельный двусторонний	36
Калибр двупредельный односторонний	35
Калибр-кольцо	27
Калибр комплексный	17
Калибр контрольный	20
Калибр конусный	7
Калибр неполный	32
Калибр непроходной	15
Калибр нерегулируемый	29
Калибр нормальный	3
Калибр однопредельный	33
Калибр полный	31
Калибр поэлементный	16
Калибр предельный	2
Калибр приемный	19
Калибр-пробка	25
Калибр профильный	13
Калибр проходной	14
Калибр рабочий	18
Калибр расположения	24
Калибр регулируемый	30
Калибр резьбовой	8
Калибр резьбовой конусный	10
Калибр резьбовой цилиндрический	9

Термин	Номер термина
Калибр-скоба	26
Калибр сортировочный	22
Калибр установочный	21
Калибр шлицевый	12
Калибр шпоночный	11
Плоскость конусного калибра контрольная	5
Поверхность калибра рабочая	4

**ПРИЛОЖЕНИЕ**  
Обязательное

#### Соответствие требований СТ СЭВ 5617 требованиям ГОСТ 27284

ГОСТ 27284		СТ СЭВ 5617	
Пункт	Содержание требований	Пункт	Содержание требований
п.8	Калибр с резьбовой рабочей поверхностью	п. 2.1.3	Калибр с цилиндрической резьбовой поверхностью
п. 28	Калибр-втулка	п. 2.2.4	Калибр-втулка конусный
п. 23	Калибр глубины (высоты) уступа—калибр, имеющий две или более рабочие поверхности с проходным и непроходным пределом и одну или две базовые поверхности, для контроля глубины (высоты) уступа элемента изделия	п. 2.2.5	Калибр глубины или высоты уступа—калибр, имеющий две или более рабочие поверхности с проходным и непроходным пределом и одну или две базовые поверхности для контроля глубины или высоты уступа элемента детали

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

- 1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности**
- 2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.04.87 № 1269**
- 3. Стандарт в части пп. 1—7, 10—22, 24—27, 29—36 соответствует СТ СЭВ 5617—86**
- 4. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**
- 5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 25346—82	Вводная часть
ГОСТ 25548—82	Вводная часть

### 6. ПЕРЕИЗДАНИЕ