

ГОСТ 18367—93

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

---

**КАЛИБРЫ-СКОБЫ ШТАМПОВАННЫЕ  
ДЛЯ ДИАМЕТРОВ СВЫШЕ 10 до 180 мм  
РАЗМЕРЫ**

Издание официальное

БЗ 2—94

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СОВЕТ  
ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И СЕРТИФИКАЦИИ  
Минск

Предисловие

**1 РАЗРАБОТАН** Госстандартом России

**ВНЕСЕН** Техническим секретариатом Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

**2 ПРИНЯТ** Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 21 октября 1993 г.

**За принятие проголосовали:**

| Наименование государства | Наименование национального органа по стандартизации |
|--------------------------|-----------------------------------------------------|
| Республика Кыргызстан    | Кыргызстандарт                                      |
| Республика Молдова       | Молдовастандарт                                     |
| Российская Федерация     | Госстандарт России                                  |
| Республика Таджикистан   | Таджикстандарт                                      |
| Туркменистан             | Туркменглавгосинспекция                             |
| Украина                  | Госстандарт Украины                                 |

**3 ВЗАМЕН** ГОСТ 18367—73, ГОСТ 18368—73

© Издательство стандартов, 1995

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Технического секретариата Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации

**Поправка к ГОСТ 18367—93 Калибры-скобы штампованные для диаметров свыше 10 до 180 мм.  
Размеры**

| В каком месте                     | Напечатано | Должно быть |    |            |
|-----------------------------------|------------|-------------|----|------------|
| Предисловие. Таблица согласования | —          | Азербайджан | AZ | Азстандарт |

(ИУС № 11 2025 г.)

---

**МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ**

---

**КАЛИБРЫ-СКОБЫ ШТАМПОВАННЫЕ  
ДЛЯ ДИАМЕТРОВ СВЫШЕ 10 до 180 мм.****Размеры**

Pressed snap — gauges for diameters  
over 10 to 180 mm.  
Dimensions

**ГОСТ****18367—93**ОКП 39 3121

---

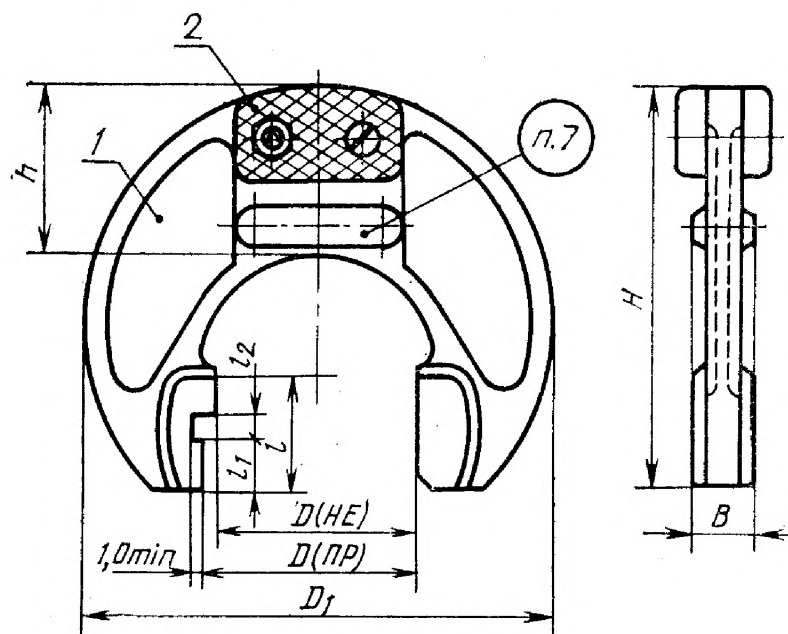
**Дата введения 01.01.95**

Настоящий стандарт распространяется на гладкие штампованные односторонние двупредельные калибры-скобы для контроля валов диаметрами свыше 10 до 180 мм с допусками по ЕСДП 6-го и более грубых квалитетов и по системе ОСТ 2-го и более грубых классов точности.

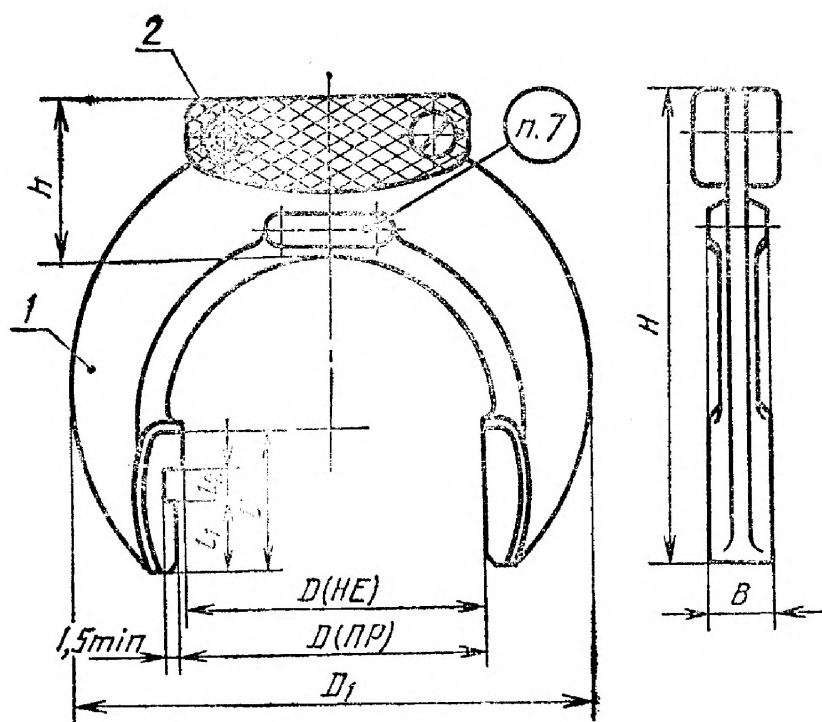
Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме п. 7.

1. Конструкция и основные размеры калибров-скоб должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Калибры-скобы для диаметров св. 10 до 50 мм



Калибры-скобы для диаметров св. 50 до 180 мм



1 — корпус; 2 — ручка по ГОСТ 18369

Черт. 1

Таблица 1

Размеры, мм

| $D_{\text{ном.}}$ | $D_1$ | $H$ | $h$ | $B$ | $l$ | $l_1$ | $l_2$ | Масса, кг,<br>не более |
|-------------------|-------|-----|-----|-----|-----|-------|-------|------------------------|
| Св. 10 до 14      | 45    | 42  | 19  | 8   | 14  | 8     | 2     | 0,05                   |
| Св. 14 до 20      | 55    | 50  | 22  |     | 16  | 10    |       | 0,07                   |
| Св. 20 до 26      | 65    | 58  | 24  |     | 18  | 11    |       | 0,09                   |
| Св. 26 до 32      | 80    | 68  | 29  |     | 20  | 13    |       | 0,13                   |
| Св. 32 до 40      | 90    | 78  | 33  | 12  | 22  |       | 3     | 0,17                   |
| Св. 40 до 50      | 110   | 92  | 39  |     | 25  | 15    |       | 0,23                   |
| Св. 50 до 60      | 100   | 90  | 30  |     | 28  | 17    |       | 0,24                   |
| Св. 60 до 70      | 115   | 98  | 33  |     |     |       |       | 0,25                   |
| Св. 70 до 80      | 130   | 112 | 38  | 14  | 32  | 20    | 4     | 0,27                   |
| Св. 80 до 90      | 145   | 125 | 41  |     | 36  | 21    |       | 0,32                   |
| Св. 90 до 100     | 155   | 132 | 43  |     |     |       |       | 0,37                   |
| Св. 100 до 110    | 170   | 145 | 47  |     |     |       |       | 0,52                   |
| Св. 110 до 120    | 180   | 152 | 49  | 14  | 40  | 24    | 6     | 0,56                   |
| Св. 120 до 140    | 205   | 168 | 55  |     |     |       |       | 0,79                   |
| Св. 140 до 160    | 225   | 182 | 59  |     |     |       |       | 0,93                   |
| Св. 160 до 180    | 250   | 200 | 67  |     |     |       |       | 1,10                   |

Примечание. Для граничных интервалов размеров  $D_{\text{ном.}}$ , отличающихся от нормального ряда Ra 40, калибры-скобы изготовляют по размерам ближайшего предыдущего интервала (например, для  $D_{\text{ном.}} = 60,5$  мм размеры калибра-скобы выбирают из интервала св. 50 до 60 мм).

2. Обозначение калибров-скоб — в соответствии с табл. 2.

Таблица 2

| Обозначение<br>калибра-ско-<br>бы | Применяе-<br>мость | $D$<br>ном.,<br>мм | Обозначение<br>калибра-ско-<br>бы | Применяе-<br>мость | $D$<br>ном.,<br>мм |
|-----------------------------------|--------------------|--------------------|-----------------------------------|--------------------|--------------------|
| 8115-0001                         |                    | 10,5               | 8115-0027                         |                    | 35,0               |
| 8115-0002                         |                    | 11,0               | 8115-0028                         |                    | 36,0               |
| 8115-0003                         |                    | 11,5               | 8115-0029                         |                    | 37,0               |
| 8115-0004                         |                    | 12,0               | 8115-0030                         |                    | 38,0               |
| 8115-0005                         |                    | 13,0               | 8115-0031                         |                    | 39,0               |
| 8115-0006                         |                    | 14,0               | 8115-0032                         |                    | 40,0               |
| 8115-0007                         |                    | 15,0               | 8115-0033                         |                    | 41,0               |
| 8115-0008                         |                    | 16,0               | 8115-0034                         |                    | 42,0               |
| 8115-0009                         |                    | 17,0               | 8115-0035                         |                    | 44,0               |
| 8115-0010                         |                    | 18,0               | 8115-0036                         |                    | 45,0               |
| 8115-0011                         |                    | 19,0               | 8115-0037                         |                    | 46,0               |
| 8115-0012                         |                    | 20,0               | 8115-0038                         |                    | 47,0               |
| 8115-0013                         |                    | 21,0               | 8115-0039                         |                    | 48,0               |
| 8115-0014                         |                    | 22,0               | 8115-0040                         |                    | 50,0               |
| 8115-0015                         |                    | 23,0               | 8115-0201                         |                    | 52,0               |
| 8115-0016                         |                    | 24,0               | 8115-0241                         |                    | 53,0               |
| 8115-0017                         |                    | 25,0               | 8115-0202                         |                    | 55,0               |
| 8115-0018                         |                    | 26,0               | 8115-0242                         |                    | 56,0               |
| 8115-0019                         |                    | 27,0               | 8115-0203                         |                    | 58,0               |
| 8115-0020                         |                    | 28,0               | 8115-0204                         |                    | 60,0               |
| 8115-0021                         |                    | 29,0               | 8115-0205                         |                    | 62,0               |
| 8115-0022                         |                    | 30,0               | 8115-0206                         |                    | 63,0               |
| 8115-0023                         |                    | 31,0               | 8115-0207                         |                    | 65,0               |
| 8115-0024                         |                    | 32,0               | 8115-0243                         |                    | 67,0               |
| 8115-0025                         |                    | 33,0               | 8115-0209                         |                    | 70,0               |
| 8115-0026                         |                    | 34,0               | 8115-0244                         |                    | 71,0               |

Продолжение табл. 2

| Обозначение<br>калибра-ско-<br>бы | Применяе-<br>мость | $D_{\text{ном.}}$ , мм | Обозначение<br>калибра-ско-<br>бы | Применяе-<br>мость | $D_{\text{ном.}}$ , мм |
|-----------------------------------|--------------------|------------------------|-----------------------------------|--------------------|------------------------|
| 8115-0210                         |                    | 72,0                   | 8115-0226                         |                    | 112,0                  |
| 8115-0211                         |                    | 75,0                   | 8115-0227                         |                    | 115,0                  |
| 8115-0212                         |                    | 78,0                   | 8115-0228                         |                    | 120,0                  |
| 8115-0213                         |                    | 80,0                   | 8115-0229                         |                    | 125,0                  |
| 8115-0214                         |                    | 82,0                   | 8115-0230                         |                    | 130,0                  |
| 8115-0215                         |                    | 85,0                   | 8115-0231                         |                    | 135,0                  |
| 8115-0216                         |                    | 88,0                   | 8115-0232                         |                    | 140,0                  |
| 8115-0217                         |                    | 90,0                   | 8115-0233                         |                    | 145,0                  |
| 8115-0218                         |                    | 92,0                   | 8115-0234                         |                    | 150,0                  |
| 8115-0219                         |                    | 95,0                   | 8115-0235                         |                    | 155,0                  |
| 8115-0220                         |                    | 98,0                   | 8115-0236                         |                    | 160,0                  |
| 8115-0221                         |                    | 100,0                  | 8115-0237                         |                    | 165,0                  |
| 8115-0222                         |                    | 102,0                  | 8115-0238                         |                    | 170,0                  |
| 8115-0223                         |                    | 105,0                  | 8115-0239                         |                    | 175,0                  |
| 8115-0224                         |                    | 108,0                  | 8115-0240                         |                    | 180,0                  |
| 8115-0225                         |                    | 110,0                  |                                   |                    |                        |

## Примечания:

1. Размеры  $D_{\text{ном.}}$  приняты по ряду Ra 40 нормальных линейных размеров по ГОСТ 6636.

2. Обозначение калибров-скоб промежуточных размеров  $D$  — в соответствии с принятым у изготовителя.

3. При обозначении корпуса калибра-скобы (дет. 1) к основному обозначению добавляют цифры 001, например, для  $D_{\text{ном.}} = 10,5$  мм: 8115-0001/001.

Пример условного обозначения штампованного калибра-скобы диаметром  $D_{\text{ном.}} = 60$  мм для контроля вала с полем допуска h9:

*Калибр-скоба 8115-0204 h9 ГОСТ 18367—93*

То же, для контроля вала с полем допуска  $C_3$ :

*Калибр-скоба 8115-0204  $C_3$  ГОСТ 18367—93*



То же, для приемного калибра-скобы П-ПР:

*Калибр-скоба 8115-0204 С<sub>3</sub> П-ПР ГОСТ 18367—93*

3. Исполнительные размеры калибров-скоб для валов с допусками по ЕСДП — по ГОСТ 21401, с допусками по системе ОСТ — в зависимости от класса точности контролируемого вала — по ОСТ 1203, ОСТ 1205, ОСТ 1208, ОСТ 1209, ОСТ 1219, ОСТ 1220, ОСТ НКМ 1221.

4. Ручки-накладки обязательны только для калибров-скоб размерами  $D_{ном.}$  св. 20 мм, предназначенных для контроля изделий с допусками по ЕСДП 6-го и 7-го квалитетов и классов точности 2-го и 2а по системе ОСТ.

Ручки-накладки в зависимости от  $D_{ном.}$  — в соответствии с табл. 3.

Т а б л и ц а 3

| Интервалы $D_{ном.}$ | Обозначение ручек-накладок<br>(дет. 2) по ГОСТ 18369 |
|----------------------|------------------------------------------------------|
| Св. 20 до 32         | 8056-0011                                            |
| » 32 » 50            | 8056-0012                                            |
| » 50 » 70            | 8056-0014                                            |
| » 70 » 100           | 8056-0016                                            |
| » 100 » 140          | 8056-0017                                            |
| » 140 » 180          | 8056-0019                                            |

5. Технические требования — по ГОСТ 2015.

6. Маркировка — по ГОСТ 2015 с добавлением обозначения калибров-скоб по настоящему стандарту.

7. Конструкция и размеры корпуса калибров-скоб (дет. 1) указаны в приложении.

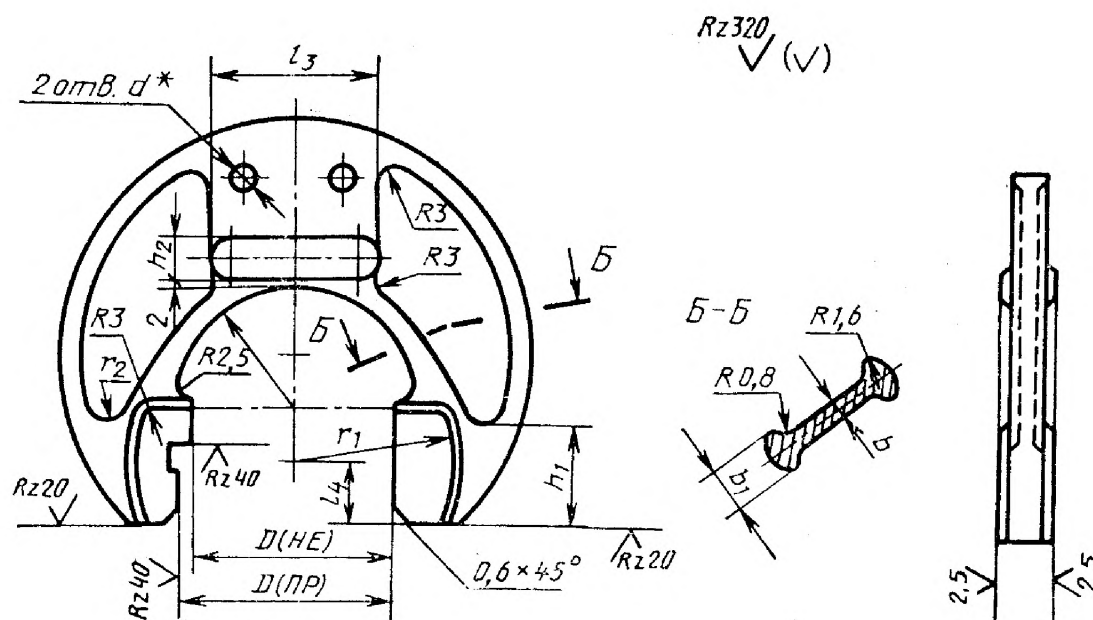
## ПРИЛОЖЕНИЕ

### Рекомендуемое

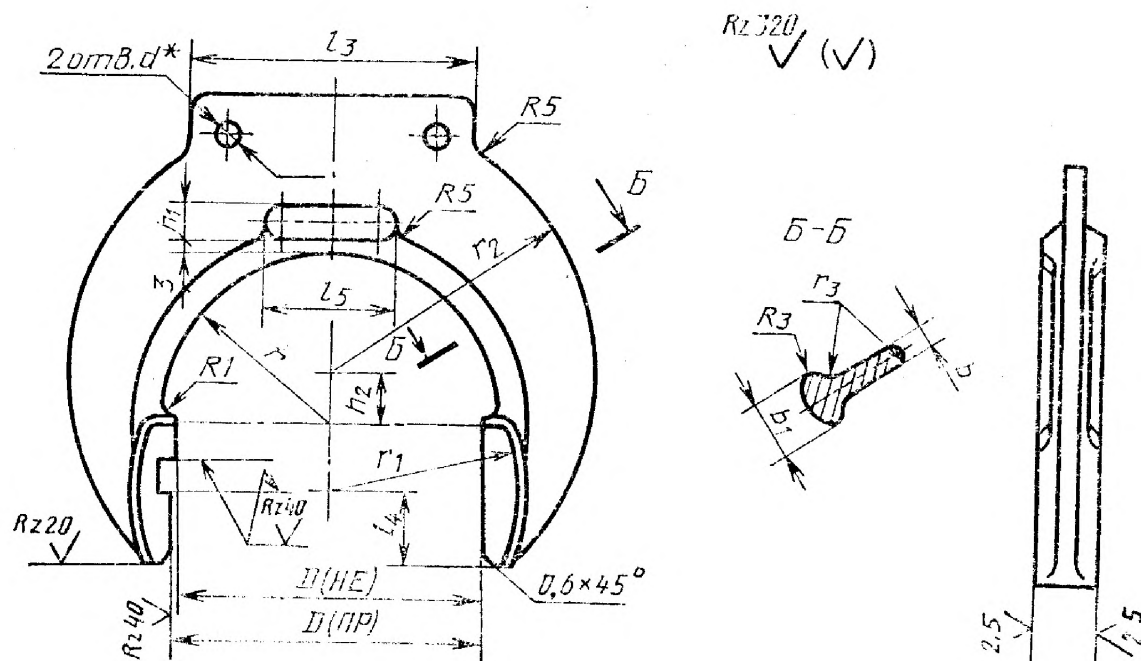
## КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА КАЛИБРА-СКОБЫ

Конструкция и размеры корпуса (дет. 1) должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 4.

## Калибры-скобы для диаметров св. 10 до 50 мм



## Калибры-скобы для диаметров св. 50 до 180 мм



\* Отверстия  $d$  — по сопрягаемой дет. 2.

Черт. 2

Таблица 4

Размеры, мм

| $D_{\text{ном.}}$ | $b$ | $b_i$ | $h_1$ | $h_2$ | $l_3$ | $l_4$ | $l_5$ | $r$ | $r_1$ | $r_2$ | $r_3$ |
|-------------------|-----|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----|-------|-------|-------|
| Св. 10 до 14      | 3   | 6     | 4     | 8     | 12    | 7,0   | —     | 9   | 12    | 3     | —     |
| Св. 14 до 20      |     |       |       | 10    | 15    | 8,0   |       | 12  | 15    |       |       |
| Св. 20 до 26      |     |       |       | 12    | 25    | 9,0   |       | 16  | 19    |       |       |
| Св. 26 до 32      |     |       | 6     | 18    | 32    | 10,0  |       | 19  | 23    | 4     |       |
| Св. 32 до 40      |     |       |       |       |       | 11,0  |       | 23  | 30    |       |       |
| Св. 40 до 50      |     |       |       |       |       | 12,5  |       | 28  | 35    |       |       |
| Св. 50 до 60      | 4   | 8     | 7     | 10    | 60    | 14,0  | 25    | 32  | 38    | 50,0  | 2,0   |
| Св. 60 до 70      |     |       |       | 12    | 80    | 16,0  |       | 37  | 44    | 57,5  |       |
| Св. 70 до 80      |     |       |       | 14    |       |       |       | 42  | 49    | 65,0  |       |
| Св. 80 до 90      |     |       | 16    | 18,0  |       | 48    |       | 55  | 72,5  |       |       |
| Св. 90 до 100     |     |       | 18    |       |       | 53    |       | 60  | 77,5  |       |       |
| Св. 100 до 110    | 5   | 10    | 10    | 20    | 90    | 20,0  | 36    | 58  | 66    | 85,0  | 2,5   |
| Св. 110 до 120    |     |       |       | 22    |       |       |       | 63  | 71    | 90,0  |       |
| Св. 120 до 140    |     |       |       | 25    |       |       |       | 73  | 82    | 102,5 |       |
| Св. 140 до 160    |     |       | 12    | 29    | 100   | 83    |       | 93  | 112,5 |       |       |
| Св. 160 до 180    |     |       |       | 35    |       | 93    |       | 105 | 125,0 |       |       |

## ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

## ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

| Обозначение НТД, на который дана ссылка | Номер пункта |
|-----------------------------------------|--------------|
| ГОСТ 2015—84                            | 5, 6         |
| ГОСТ 6636—69                            | 2            |
| ГОСТ 18369—73                           | 1; 4         |
| ГОСТ 21401—75                           | 3            |
| ОСТ 1203                                | 3            |
| ОСТ 1205                                | 3            |
| ОСТ 1208                                | 3            |
| ОСТ 1209                                | 3            |
| ОСТ 1219                                | 3            |
| ОСТ 1220                                | 3            |
| ОСТ НКМ 1221                            | 3            |

Редактор *М. И. Максимова*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *Н. И. Гаврищук*

Сдано в набор 26.10.94. Подп. в печ. 14.12.94. Усл. печ. л. 0,70. Усл. кр.-отт. 0,70.  
Уч.-изд. л. 0,52. Тир. 567 экз. С 1934.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14,  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2069  
ПЛР 040138

**Поправка к ГОСТ 18367—93 Калибры-скобы штампованные для диаметров свыше 10 до 180 мм.  
Размеры**

| В каком месте                     | Напечатано | Должно быть |    |            |
|-----------------------------------|------------|-------------|----|------------|
| Предисловие. Таблица согласования | —          | Азербайджан | AZ | Азстандарт |

(ИУС № 11 2025 г.)