

24932-81
Изм. 1



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КАЛИБРЫ
ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ**

ДОПУСКИ

**ГОСТ 24932-81
(СТ СЭВ 2013-79)**

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Москва



РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

ИСПОЛНИТЕЛИ

И. А. Медовой, Е. В. Незабытовская

ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра **А. Е. Прокопович**

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 августа 1981 г. № 4062

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Н. М. Ильичева*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в наб. 08.09.81 Подп. к печ. 19.11.81 1,0 п. л. 0,87 уч.-изд. л. Тир. 40000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2206

КАЛИБРЫ ДЛЯ КОНИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ
Допуски

Gauges for tapered joints.
Tolerances

ГОСТ
24932-81
(СТ СЭВ
2013-79)

ОКП 39 3100

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 августа 1981 г. № 4062 срок введения установлен

с 01.01. 1982 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на калибры для гладких конусов с отдельным нормированием каждого вида допусков (способ 2), с диаметрами в заданном сечении до 200 мм, конусностью от 1:3 до 1:50, с допусками диаметров от 6 до 12 качества, допусками углов конусов от 4 до 9 степени точности и устанавливает: виды и исполнения, формулы для определения размеров, допуски и комплектность калибров.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2013—79.

1. ВИДЫ КАЛИБРОВ

1.1. Виды и исполнения калибров должны соответствовать указанным в табл. 1 и на черт. 1—3.

Таблица 1

| Номер вида калибра | Наименование вида калибра | Номер чертежа |
|--------------------|--|---------------|
| 1 | Калибры для наружного конуса | 1 |
| 2 | Конусный калибр-втулка Конусный контрольный калибр-пробка | 2 |
| 3 | Калибры для внутреннего конуса Конусный калибр-пробка | 3 |

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

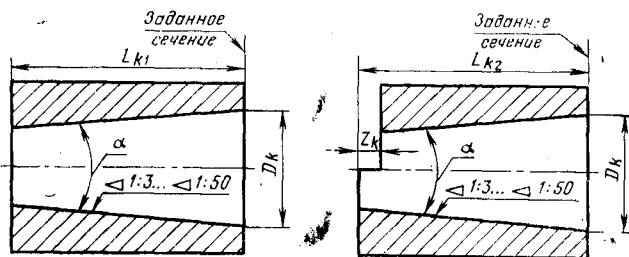


© Издательство стандартов, 1981

Конусный калибр-штулка

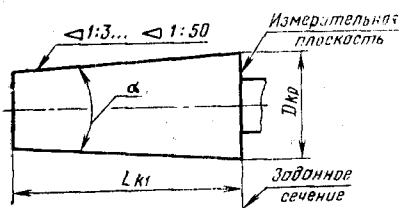
Исполнение 1

Исполнение 2



Черт. 1

Конусный контрольный калибр-пробка

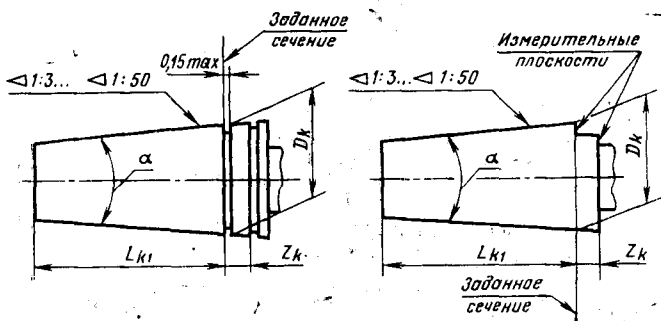


Черт. 2

Конусный калибр-пробка

Исполнение 1

Исполнение 2



Черт. 3

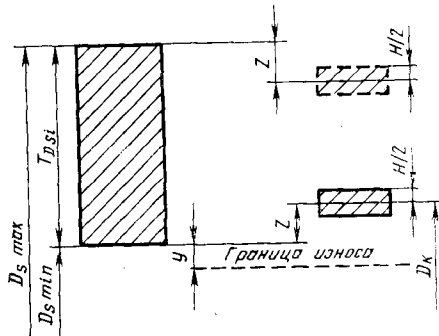
2. ОБОЗНАЧЕНИЯ

2.1. В настоящем стандарте приняты следующие обозначения размеров и допусков:

- AT_D — допуск угла конуса изделия в линейных единицах;
 AT_{Dk} — допуск угла конуса калибра в линейных единицах;
 AT_{Dkp} — допуск угла конуса контрольного калибра-пробки в линейных единицах;
 AT_α — допуск угла конуса изделия в угловых единицах;
 $AT_{\alpha k}$ — допуск угла конуса калибра в угловых единицах;
 $AT_{\alpha kp}$ — допуск угла конуса контрольного калибра в угловых единицах;
 C — конусность;
 D_k — номинальный диаметр калибра в заданном сечении;
 D_{kp} — номинальный диаметр контрольного калибра-пробки в заданном сечении;
 D_{smax} — наибольший предельный размер диаметра конуса изделия в заданном сечении;
 D_{smin} — наименьший предельный размер диаметра конуса изделия в заданном сечении;
 H — допуск диаметра D_k калибра-пробки;
 H_1 — допуск диаметра D_k калибра-втулки;
 H_p — допуск диаметра D_{kp} ;
 L_{k1} — номинальная длина рабочей части конуса калибра вида и исполнения 1, вида 2, вида 3 исполнений 1 и 2;
 L_{k2} — номинальная длина конуса калибра-втулки вида 1 исполнения 2;
 L_{max} — наибольшая длина конуса изделия;
 T_{Dse} — допуск диаметра наружного конуса изделия в заданном сечении;
 T_{Dsi} — допуск диаметра внутреннего конуса изделия в заданном сечении;
 T_{FLk} — допуск прямолинейности образующей конуса калибра-пробки (втулки);
 T_{FLkp} — допуск прямолинейности образующей конуса контрольного калибра;
 T_{FRk} — допуск круглости поперечного сечения конуса калибра-пробки (втулки);
 T_{FRkp} — допуск круглости поперечного сечения конуса контрольного калибра;
 Z — расстояние от наименьшего предельного диаметра в заданном сечении внутреннего конуса изделия до середины поля допуска H (черт. 4);
 Z_1 — расстояние от наибольшего предельного диаметра в

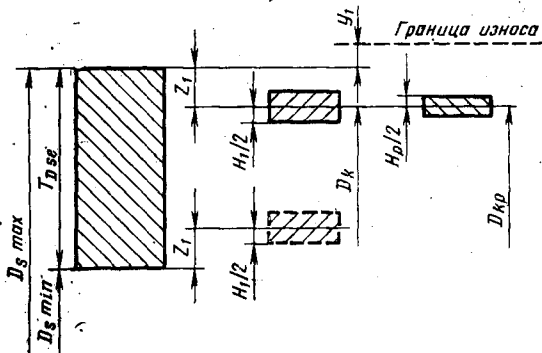
заданном сечении наружного конуса изделия до средин полей допусков H_1 и H_p (черт. 5);

- Z_k — расстояние между рисками калибра-пробки и размер уступа калибра-пробки и калибра-втулки;
- Y — допустимый выход размера изношенного калибра-пробки за границу поля допуска изделия;
- Y_1 — допустимый выход размера изношенного калибра-втулки за границу поля допуска изделия;
- α — номинальный угол конуса изделия и калибра.



Примечание. Поле допуска, указанное штриховой линией, приводится для расчета расстояния Z_k между рисками или уступами калибра-пробки.

Черт. 4



Примечание. Поле допуска, указанное штриховой линией, приводится для расчета расстояния Z_k между уступами калибра-втулки.

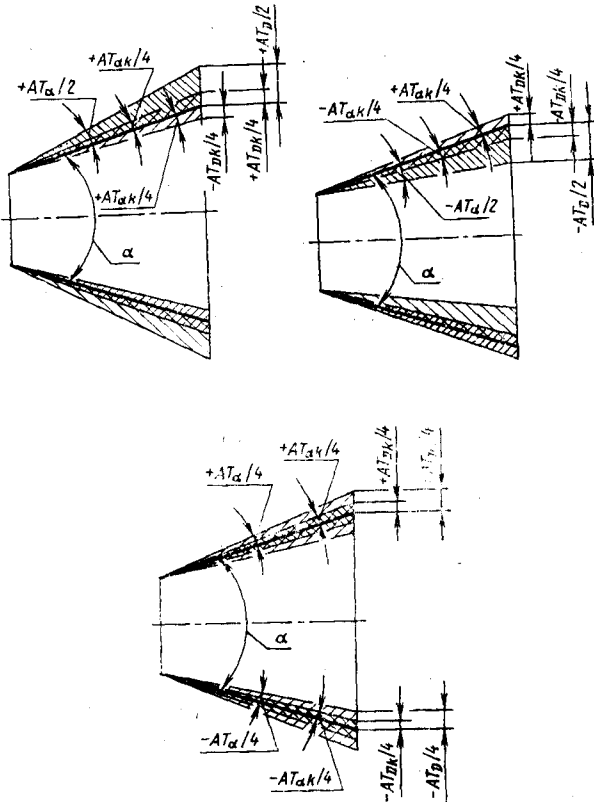
Черт. 5

3. РАСПОЛОЖЕНИЕ ПОЛЕЙ ДОПУСКОВ

3.1. Расположение полей допусков диаметров калибров-пробок в заданном сечении должно соответствовать указанному на черт. 4, калибров-штулок — на черт. 5.

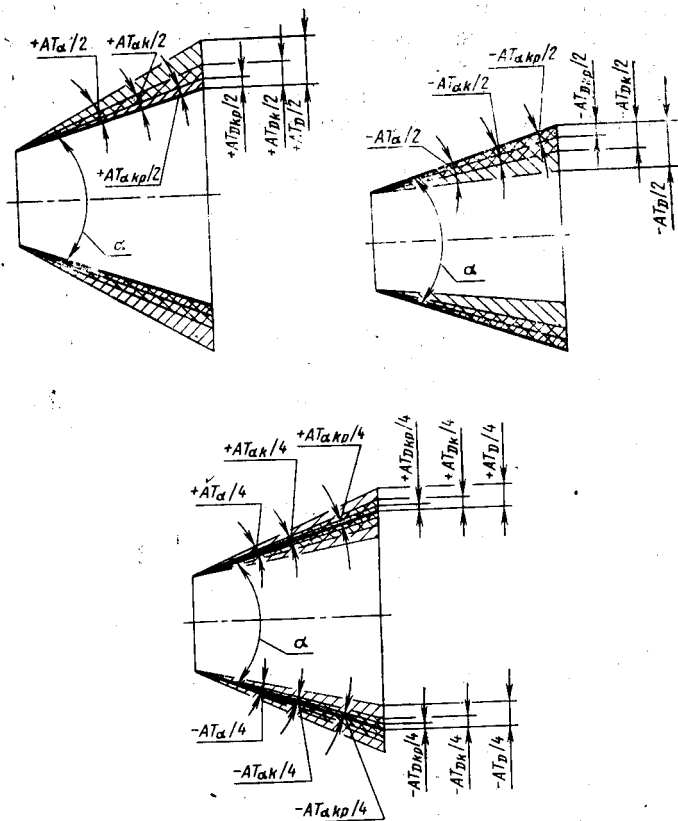
3.2. Расположение полей допусков углов конусов калибров должно соответствовать указанному на черт. 6 и 7.

Степени точности угла конуса 4; 5



Черт. 6

Степени точности угла конуса 6, 7, 8, 9



Черт. 7

4. ФОРМУЛЫ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ РАЗМЕРОВ КАЛИБРОВ

4.1. Размеры калибров должны определяться по формулам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

| Вид калибра | Определяемый параметр | Размер | Предельные отклонения | Предельный размер изношенного калибра |
|---------------------------|-----------------------|--|---------------------------------------|---------------------------------------|
| Калибр-пробка | D_k | $D_{Smin} + Z$ | $\pm \frac{H}{2}$ | $D_{Smin} - Y$ |
| | Z_k | $(T_{Dst} - 2Z - \frac{H_1}{2}) \cdot \frac{1}{C}$ | $\pm \frac{H}{2} \cdot \frac{1}{C}$ | — |
| | L_{k1} | L_{max} | h12 | — |
| Калибр-штука | D_k | $D_{Smax} - Z_1$ | $\pm \frac{H_1}{2}$ | $D_{Smax} + Y_1$ |
| | Z_k | $(T_{Dse} - 2Z_1 - \frac{H_1}{2}) \cdot \frac{1}{C}$ | $\pm \frac{H_1}{2} \cdot \frac{1}{C}$ | — |
| | L_{k1} | L_{max} | h12 | — |
| | L_{k2} | L_{max} | h10 | — |
| Калибр-пробка контрольная | D_{kp} | $D_{Smax} - Z_1$ | $\pm \frac{H_p}{2}$ | — |
| | L_{k1} | L_{max} | h12 | — |

5. ДОПУСКИ

5.1. К определяемым допускам конусных калибров относятся: допуски размеров D_k , D_{kp} , L_{k1} , L_{k2} , Z_k ;

допуски углов;

допуски формы.

5.2. Допуски и величины, определяющие положение полей допусков диаметра в заданном сечении калибра, должны соответствовать указанным в табл. 3.

5.3. Допуски углов конусов рабочих калибров должны соответствовать указанным в табл. 4, контрольных калибров — в табл. 5.

Размеры в мкм

| Квалитет допус- ка изделия | Обозначение | Интервалы диаметров калибров в заданном сечении, мм | | | | | | | | | |
|-------------------------------|-------------------|---|------------|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|---------------|----------------|----------------|
| | | До 3 | Св. 3 до 6 | Св. 6 до 10 | Св. 10 до 18 | Св. 18 до 30 | Св. 30 до 50 | Св. 50 до 80 | Св. 80 до 120 | Св. 120 до 180 | Св. 180 до 200 |
| 6 | Z, Z ₁ | 1,0 | 1,5 | 1,5 | 2,0 | 2,0 | 2,5 | 2,5 | 3,0 | 4,0 | 5,0 |
| | H, H ₁ | 3,0 | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 7,0 | 8,0 | 10,0 | 12,0 | 14,0 |
| | H _p | — | — | — | — | 2,5 | 2,5 | 3,0 | 4,0 | 5,0 | 7,0 |
| | Y, Y ₁ | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 6,0 | 6,0 | 7,0 |
| 7 | Z, Z ₁ | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 3,5 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 7,0 | 8,0 |
| | H, H ₁ | 3,0 | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 7,0 | 8,0 | 10,0 | 12,0 | 14,0 |
| | H _p | — | — | — | — | 2,5 | 2,5 | 3,0 | 4,0 | 5,0 | 7,0 |
| | Y, Y ₁ | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 6,0 | 6,0 | 7,0 |
| 8 | Z, Z ₁ | 2,0 | 3,0 | 3,0 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 7,0 | 8,0 | 9,0 | 12,0 |
| | H, H ₁ | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 9,0 | 11,0 | 13,0 | 15,0 | 18,0 | 20,0 |
| | H _p | — | — | 2,5 | 3,0 | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 |
| | Y, Y ₁ | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 9 | Z, Z ₁ | 5,0 | 6,0 | 7,0 | 8,0 | 9,0 | 11,0 | 13,0 | 15,0 | 18,0 | 21,0 |
| | H, H ₁ | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 9,0 | 11,0 | 13,0 | 15,0 | 18,0 | 20,0 |
| | H _p | — | — | 2,5 | 3,0 | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 |
| | Y, Y ₁ | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 10 | Z, Z ₁ | 5,0 | 6,0 | 7,0 | 8 | 9 | 11 | 13 | 15 | 18 | 24 |
| | H, H ₁ | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 8 | 9 | 11 | 13 | 15 | 18 | 20 |
| | H _p | — | — | 2,5 | 3 | 4 | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 |
| | Y, Y ₁ | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 11 | Z, Z ₁ | 10,0 | 12,0 | 14,0 | 16 | 19 | 22 | 25 | 28 | 32 | 40 |
| | H, H ₁ | 6,0 | 8,0 | 9,0 | 11 | 13 | 16 | 19 | 22 | 25 | 29 |
| | H _p | — | 4,0 | 4,0 | 5 | 6 | 7 | 8 | 10 | 12 | 14 |
| | Y, Y ₁ | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| 12 | Z, Z ₁ | 10,0 | 12,0 | 14,0 | 16 | 19 | 22 | 25 | 28 | 32 | 45 |
| | H, H ₁ | 6,0 | 8,0 | 9,0 | 11 | 13 | 16 | 19 | 22 | 25 | 29 |
| | H _p | — | 4,0 | 4,0 | 5 | 6 | 7 | 8 | 10 | 12 | 14 |
| | Y, Y ₁ | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |

Примечание. Калибры-втулки с допусками H₁ расположенными левее толстой линии, должны контролироваться измерительными приборами.

Продолжение табл. 4

| Допуски рабочих калибров | Степень точности конуса | Круглость конуса | Допуски рабочих калибров для интервалов длин в мм | | | | | | | | |
|--------------------------|-------------------------|------------------|---|---------------|---------------|----------------|----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| | | | До 10 | Св. 10 до 16 | Св. 16 до 25 | Св. 25 до 40 | Св. 40 до 63 | Св. 63 до 100 | Св. 100 до 160 | Св. 160 до 250 | Св. 250 до 400 |
| АТ _{Dk} , мкм | 8; 9 | От 1:50 до 1:3 | До 5,0 | От 4,0 до 6,3 | От 5,0 до 8,0 | От 6,3 до 10,0 | От 8,0 до 12,5 | От 10,0 до 16,0 | От 12,5 до 20,0 | От 16,0 до 25,0 | От 20,0 до 32,0 |

Примечания:

1. Допуски левее толстой линии указаны только для контроля калибров-втулок измерительными приборами.
2. Допуск АТ_{Dk} для промежуточных размеров интервалов длин определяют по формуле $АТ_{Dk} = АТ_{\alpha k} \cdot L_k \cdot 10^{-3}$.

Таблица 5

| Допуски контрольных калибров | Степень точности угла конуса | Допуски контрольных калибров для интервалов длин | | | | | | | |
|--|------------------------------|--|--------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|
| | | До 10 | Св. 10 до 16 | Св. 16 до 25 | Св. 25 до 40 | Св. 40 до 63 | Св. 63 до 100 | Св. 100 до 160 | Св. 160 до 250 |
| АТ _{αk} , мкрад (секунда) угловая | 6; 7 8; 9 | — 200 (41°) | — 160 (33°) | 80 (16°) 125 (26°) | 63 (13°) 100 (21°) | 50 (10°) 80 (16°) | 40 (8°) 63 (13°) | 31,5 (6°) 50 (10°) | 25 (5°) 40 (8°) |
| АТ _{Dkr} , мкм | 6; 7 8; 9 | — До 2,0 | — От 1,6 до 2,5 | От 1,3 до 2,0 От 2,0 до 3,2 | От 1,6 до 2,5 От 2,5 до 4,0 | От 2,0 до 3,2 От 3,2 до 5,0 | От 2,5 до 4,0 От 4,0 до 6,3 | От 3,2 до 5,0 От 5,0 до 8,0 | От 4,0 до 6,3 От 6,3 до 10,0 |

Примечание. Допуск АТ_{Dkr} для промежуточных размеров интервалов длин определяют по формуле $АТ_{Dkr} = АТ_{\alpha k} \cdot L_k \cdot 10^{-3}$.

5.4. Допуски формы конусов калибров должны удовлетворять следующим соотношениям:

$$T_{FLk} = T_{FRk} = 0,5AT_{Dk}.$$

$$T_{FLkp} = T_{FRkp} = 0,5AT_{Dkp}.$$

Числовые значения допусков формы конуса калибра должны быть округлены до ближайшего меньшего значения по ГОСТ 24643—81.

5.5. При нанесении на калибрах-пробках (вид 3, исполнение 1) рисок, размер D_k должен определяться по переднему, т. е. обращенному к малому основанию конуса краю риски, размер Z_k — между передними краями рисок.

5.6. Ширина рисок должна быть не более 0,15 мм, глубина — не менее 0,02 мм.

6. КОМПЛЕКТНОСТЬ КАЛИБРОВ

6.1. При одинаковом расположении полей допусков наружных и внутренних углов конусов сопрягаемых изделий комплект калибров должен состоять из рабочего калибра-пробки и припасованного к нему калибра-втулки.

6.2. При различном расположении полей допусков наружных и внутренних углов конусов сопрягаемых изделий комплект калибров должен состоять из калибра-пробки, контрольного калибра-пробки и припасованного к нему калибра-втулки.

6.3. К одному рабочему или контрольному калибру-пробке может быть припасовано не более трех калибров-втулок.

ПРИНЯТЫЕ В СТАНДАРТЕ СООТНОШЕНИЯ МЕЖДУ ДОПУСКАМИ
ИЗДЕЛИЙ И КАЛИБРОВ

1. Допуски H , H_1 и H_p диаметра калибра в заданном сечении установлены в зависимости от допуска диаметра в заданном сечении конуса в соответствии с табл. 1.

2. Степень точности угла конуса калибра установлена в зависимости от степени точности угла конуса изделия в соответствии с табл. 2.

Таблица 1

| Квалитет допуска | | |
|------------------|------------------|----------------------|
| изделия | рабочего калибра | контрольного калибра |
| 6, 7 | 4 | 2 |
| 8, 9, 10 | 5 | 3 |
| 11, 12 | 6 | 4 |

Таблица 2

| Конусность | Степень точности угла конуса | | |
|-----------------|------------------------------|----------|--------------|
| | изделия | калибра | |
| | | рабочего | контрольного |
| От 1:50 до 1:3 | 4; 5 | 3 | — |
| От 1:50 до 1:10 | 6 7 | 4 5 | 3 |
| От 1:8 до 1:3 | 6 7 | 5 | |
| От 1:50 до 1:3 | 8; 9 | 6 | 4 |

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

ПРИПАСОВКА КАЛИБРОВ

1. При припасовке калибра-втулки по калибру-пробке или по контрольному калибру-пробке толщина слоя краски не должна превышать значений, указанных в табл. 1, если на углы конусов втулки и пробки заданы односторонние допуски (в плюс или минус) и значений, указанных в табл. 2, если эти допуски заданы симметричными.

Таблица 1

| Интервалы длин L, мм | | | Толщина слоя краски, в мкм, для степени точности конуса | | |
|-------------------------|----|-----|---|-----|------|
| | | | 6 | 7 | 8; 9 |
| Св. | До | 10 | — | — | 2 |
| » | » | 16 | — | — | 2 |
| » | » | 16 | » | 25 | 2 |
| » | » | 25 | » | 40 | 3 |
| » | » | 40 | » | 63 | 3 |
| » | » | 63 | » | 100 | 4 |
| » | » | 100 | » | 160 | 6 |
| » | » | 160 | » | 250 | 7 |
| » | » | 250 | » | 400 | 7 |

Таблица 2

| Интервалы длин L, мм | | | Толщина слоя краски, в мкм, для степени точности конуса | | |
|-------------------------|----|-----|---|-----|------|
| | | | 6 | 7 | 8; 9 |
| Св. | До | 10 | — | — | — |
| » | » | 10 | » | 16 | 1 |
| » | » | 16 | » | 25 | 1 |
| » | » | 25 | » | 40 | 2 |
| » | » | 40 | » | 63 | 2 |
| » | » | 63 | » | 100 | 2 |
| » | » | 100 | » | 160 | 3 |
| » | » | 160 | » | 250 | 3 |
| » | » | 250 | » | 400 | 4 |

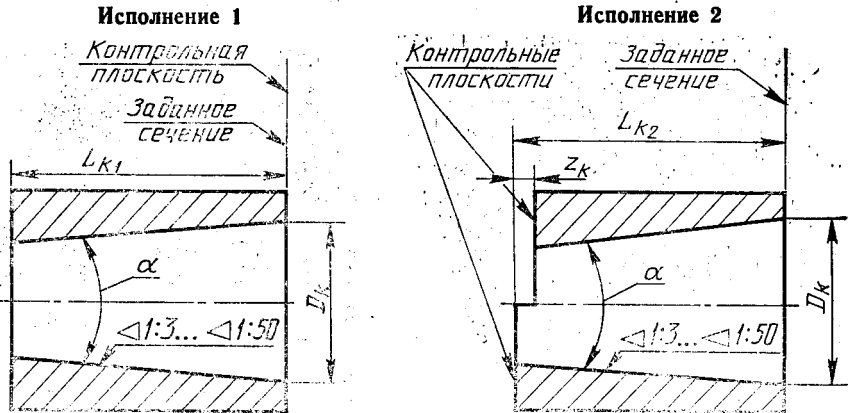
2. При припасовке калибра-втулки по контрольному калибру-пробке должен быть обеспечен контакт не менее 90% их сопрягаемых конических поверхностей. Отсутствие контакта у малых оснований конусов втулки и пробки не допускается, если на их углы заданы односторонние допуски.

3. При контроле припасованного калибра-втулки его торец должен совпадать с передним краем первой риски (или измерительного уступа) контрольного калибра-пробки.

Недоход торца калибра-втулки должен быть не более 0,1 мм.

Изменение № 1 ГОСТ 24932—81 Калибры для конических соединений. Допуски
 Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
 СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 22.02.90 № 258
 Дата введения 01.01.91

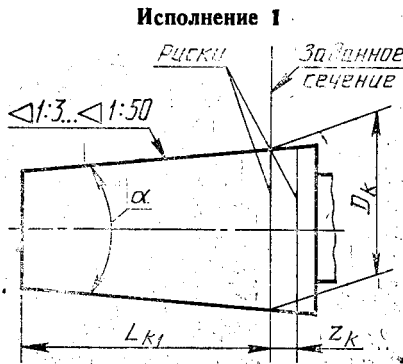
Пункт 1.1. Чертеж 1 заменить новым (кроме наименования):



Черт. 1

Чертеж 2. Заменить слова: «Измерительная плоскость» на «Контрольная плоскость».

Чертеж 3. Исполнение 1 заменить новым:



исполнение 2. Заменить слова: «Измерительная плоскость» на «Контрольная плоскость».

Пункт 5.2. Таблица 3. Для качества допуска изделия 8, обозначения У, У₁ заменить значения:

| | | | | |
|--------------------------|-------|-------------|-----------------------------|-------------|
| для интервалов диаметров | до 3; | св. 3 до 6; | св. 6 до 10 | — 0 на 3,0; |
| » | » | » | св. 10 до 18 и св. 18 до 30 | — 0 на 4,0; |
| » | » | » | » 30 » 50 и » 50 » 80 | — 0 на 5,0; |
| » | » | » | » 80 » 120 и » 120 » 180 | — 0 на 6,0; |
| » | » | » | » 180 » 200 | — 0 на 7,0. |

(Продолжение см. с. 80)

Пункт 5.3. Таблица 4. Головку после слов «Степень точности угла конуса» дополнить словом: «изделия».

Раздел 6 дополнить пунктом — 6.4: «6.4. По заказу потребителя допускается изготовление отдельно рабочих калибров-пробок или калибров-втулок.

При заказе только рабочих калибров-втулок они должны комплектоваться одним калибром-пробкой, к которому были припасованы».

Приложение 2. Пункт 3. Первый абзац изложить в новой редакции: «При контроле припасованного калибра-втулки, его торец должен совпадать с контрольной плоскостью в заданном сечении калибра-пробки (для калибра-пробки исполнения 1 — с передним краем первой риски)».

{ИУГ № 5 1990 г.}

ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

| Величина | Единица | | |
|----------------------------------|--------------|-------------|---------------|
| | Наименование | Обозначение | |
| | | русское | международное |
| ДЛИНА | метр | м | m |
| МАССА | килограмм | кг | kg |
| ВРЕМЯ | секунда | с | s |
| СИЛА ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ТОКА | ампер | А | A |
| ТЕРМОДИНАМИЧЕСКАЯ ТЕМПЕРАТУРА | кельвин | К | K |
| КОЛИЧЕСТВО ВЕЩЕСТВА | моль | моль | mol |
| СИЛА СВЕТА | кандела | кд | cd |
| ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ | | | |
| Плоский угол | радиан | рад | rad |
| Телесный угол | стерадиан | ср | sr |

ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СОБСТВЕННЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

| Величина | Единица | | Выражение производной единицы | |
|--|--------------|-------------|-------------------------------|--|
| | наименование | обозначение | через другие единицы СИ | через основные единицы СИ |
| Частота | герц | Гц | — | s^{-1} |
| Сила | ньютон | Н | — | $m \cdot kg \cdot s^{-2}$ |
| Давление | паскаль | Па | H/m^2 | $m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$ |
| Энергия, работа, количество теплоты | джоуль | Дж | $H \cdot m$ | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$ |
| Мощность, поток энергии | ватт | Вт | $Дж/с$ | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$ |
| Количество электричества, электрический заряд | кулон | Кл | $A \cdot c$ | $c \cdot A$ |
| Электрическое напряжение, электрический потенциал | вольт | В | $Вт/А$ | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$ |
| Электрическая емкость | фарад | Ф | $Кл/В$ | $m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot c^4 \cdot A^2$ |
| Электрическое сопротивление | ом | Ом | $В/А$ | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$ |
| Электрическая проводимость | сименс | См | $А/В$ | $m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot c^3 \cdot A^2$ |
| Поток магнитной индукции | вебер | Вб | $В \cdot c$ | $m^2 \cdot kg \cdot e^{-2} \cdot A^{-1}$ |
| Магнитная индукция | тесла | Тл | $Вб/м^2$ | $kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-1}$ |
| Индуктивность | генри | Гн | $Вб/А$ | $m^2 \cdot kg \cdot c^{-2} \cdot A^{-2}$ |
| Световой поток | люмен | лм | — | кд · ср |
| Освещенность | люкс | лк | — | $m^{-2} \cdot кд \cdot ср$ |
| Активность нуклида | беккерель | Бк | — | c^{-1} |
| Доза излучения | грэй | Гр | — | $m^2 \cdot c^{-2}$ |

* В эти два выражения входит, наравне с основными единицами СИ, дополнительная единица—стерадиан.