ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

# КАЛИБРЫ

## Часть 1

Издание официальное

Москва
ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
2003

gost.e-ecolog.ru

**УДК 621.753.3:006.354**

## ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Калибры» часть 1 содержит стандарты, утвержденные до 1 мая 2003 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока.

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

© ИПК Издательство стандартов, 2003

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 ПРЕДЕЛЬНЫЕ ГЛАДКИЕ ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ МЕНЕЕ 1 мм

## Допуски

**ГОСТ 5939—51**

Plain limit plug gauges for holes less 1 mm. Tolerances

МКС 17.040.30

**Утвержден Управлением по стандартизации при Совете Министров Союза ССР 7 июля 1951 г.**
**Дата введения 01.01.52**

Настоящий стандарт распространяется на гладкие предельные калибры-пробки для контроля отверстий диаметром от 0,1 до 1 мм (исключ.) классов точности 1—7 по ГОСТ 3047—66.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Обозначения:

Р-ПР — проходная пробка (или проходная сторона двухсторонней пробки);

Р-НЕ — непроходная пробка (или непроходная сторона двухсторонней пробки).

| Класс точности | Номинальный диаметр, мм | Точность изготовления | | | | | | Допустимый износ пробок Р-ПР | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Р-ПР | | | Р-НЕ | | | | | |
| | | Отклонения | | Допуск | Отклонения | | Допуск | Пред. откл. | Запас на износ | |
| | | верхн. | нижн. | | верхн. | нижн. | | | наим. | средне-вероятный |
| | | микрометры | | | | | | | | |
| 1 | От 0,1 до 0,3 | +0,3 | —0,2 | 0,5 | +0,5 | 0 | 0,5 | —0,5 | 0,3 | 0,55 |
| | Св. 0,3 » 0,6 | +0,6 | —0,2 | 0,8 | +0,8 | 0 | 0,8 | —0,8 | 0,6 | 1,0 |
| | » 0,6 » 1 | +1 | 0 | 1 | +1 | 0 | 1 | —1 | 1 | 1,5 |
| 2 | От 0,1 до 0,3 | +0,5 | —0,5 | 1 | +1 | 0 | 1 | —1 | 0,5 | 1,0 |
| | Св. 0,3 » 0,6 | +1,2 | 0 | 1,2 | +1 | —0,2 | 1,2 | —1 | 1 | 1,6 |
| | » 0,6 » 1 | +1,5 | 0 | 1,5 | +1 | —0,5 | 1,5 | —1 | 1 | 1,75 |
| 2а | От 0,1 до 0,3 | +1 | —0,5 | 1,5 | +1 | —0,5 | 1,5 | —1 | 0,5 | 1,25 |
| | Св. 0,3 » 0,6 | +1,8 | 0 | 1,8 | +1 | —0,8 | 1,8 | —1 | 1 | 1,9 |
| | » 0,6 » 1 | +2,5 | +0,5 | 2 | +1 | —1 | 2 | —1 | 1,5 | 2,5 |

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

*Издание с Изменением № 1, утвержденным в мае 1960 г. (ИУС 5—60).*

*Продолжение*

| Класс точности | Номинальный диаметр, мм | Точность изготовления | | | | | | Допустимый износ пробок Р-ПР | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Р-ПР | | | Р-НЕ | | | | | |
| | | Отклонения | | Допуск | Отклонения | | Допуск | Пред. откл. | Запас на износ | |
| | | верхн. | нижн. | | верхн. | нижн. | | | наим. | средне-вероятный |
| | | микрометры | | | | | | | | |
| 3 | От 0,1 до 0,3 | +2 | 0 | 2 | +1 | —1 | 2 | —1 | 1 | 2 |
| | Св. 0,3 » 0,6 | +2,5 | 0 | 2,5 | +1,5 | —1 | 2,5 | —1,5 | 1,5 | 2,75 |
| | » 0,6 » 1 | +3,5 | +0,5 | 3 | +1,5 | —1,5 | 3 | —1,5 | 2 | 3,5 |
| 3а | От 0,1 до 0,3 | +3 | 0 | 3 | +1,5 | —1,5 | 3 | —1,5 | 1,5 | 3 |
| | Св. 0,3 » 0,6 | +5 | +1 | 4 | +2 | —2 | 4 | —2 | 3 | 5 |
| | » 0,6 » 1 | +6 | +1 | 5 | +2,5 | —2,5 | 5 | —2,5 | 3,5 | 6 |
| 4 | От 0,1 до 0,3 | +5 | 0 | 5 | +2,5 | —2,5 | 5 | —2,5 | 2,5 | 5 |
| | Св. 0,3 » 0,6 | +6 | +1 | 5 | +2,5 | —2,5 | 5 | —2,5 | 3,5 | 6 |
| | » 0,6 » 1 | +7 | +1 | 6 | +3 | —3 | 6 | —3 | 4 | 7 |
| 5 | От 0,1 до 0,3 | +10 | +5 | 5 | 0 | —5 | 5 | 0 | 5 | 7,5 |
| | Св. 0,3 » 0,6 | +12 | +6 | 6 | 0 | —6 | 6 | 0 | 6 | 9 |
| | » 0,6 » 1 | +13 | +6 | 7 | 0 | —7 | 7 | 0 | 6 | 9,5 |
| 6 и 7 | Св. 0,3 до 0,6 | +14 | +7 | 7 | 0 | —7 | 7 | 0 | 7 | 10,5 |
| | » 0,6 » 1 | +16 | +8 | 8 | 0 | —8 | 8 | 0 | 8 | 12 |

Примечание. Отклонения отсчитываются: Р-ПР — от наименьшего предельного размера отверстия по ГОСТ 3047—66; Р-НЕ — от наибольшего предельного размера отверстия по ГОСТ 3047—66.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

# СОДЕРЖАНИЕ


| | | |
|---|---|---|
| ГОСТ 27284—87 | Калибры. Термины и определения | 3 |
| ГОСТ 2015—84 | Калибры гладкие нерегулируемые. Технические требования | 7 |
| ГОСТ 24851—81 | Калибры гладкие для цилиндрических отверстий и валов. Виды | 11 |
| ГОСТ 24852—81 | Калибры гладкие для размеров свыше 500 до 3150 мм. Допуски | 17 |
| ГОСТ 24853—81 | Калибры гладкие для размеров до 500 мм. Допуски | 21 |
| ГОСТ 2216—84 | Калибры-скобы гладкие регулируемые. Технические условия | 29 |
| ГОСТ 5939—51 | Калибры предельные гладкие для отверстий менее 1 мм. Допуски | 34 |
| ГОСТ 6485—69 | Калибры для конической дюймовой резьбы с углом профиля 60°. Типы. Основные размеры и допуски | 36 |
| ГОСТ 13810—68 | Калибры гладкие для размеров свыше 500 мм. Допуски | 45 |
| ОСТ 1202 | Калибры рабочие для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски | 54 |
| ОСТ 1203 | Калибры рабочие для валов 2 и 2а классов точности. Допуски | 57 |
| ОСТ 1204 | Калибры рабочие для отверстий 2-го класса точности. Допуски | 60 |
| ОСТ 1205 | Калибры рабочие для отверстий 2а класса точности и для валов отверстий 3-го и 3а классов точности. Допуски | 63 |
| ОСТ 1220 | Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 4-го класса точности. Допуски | 66 |
| ОСТ 1219 | Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 5-го класса точности. Допуски | 72 |
| ОСТ 1207 | Калибры приемные для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски | 77 |
| ОСТ 1208 | Калибры приемные для валов 2-го и 2а классов точности и для отверстий 2-го класса точности. Допуски | 80 |
| ОСТ 1209 | Калибры приемные для отверстий 2а класса точности и для валов и отверстий 3-го и 3а классов точности. Допуски | 83 |
| ОСТ 1213 | Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 2-го и 2а классов точности. Допуски | 86 |
| ОСТ 1214 | Калибры контрольные К—И к рабочим калибрам для отверстий 2-го класса точности. Допуски на неточность изготовления | 88 |
| ОСТ 1215 | Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 3-го и 3а классов точности. Допуски | 89 |
| ОСТ 1216 | Калибры контрольные К—И к рабочим калибрам для отверстий 3-го класса точности. Допуски на неточность изготовления | 91 |
| ГОСТ 2534—77 | Калибры предельные для глубин и высот уступов. Допуски | 92 |
| ГОСТ 24932—81 | Калибры для конических соединений. Допуски | 105 |
| ГОСТ 2849—94 | Калибры для конусов инструментов. Технические условия | 116 |
| ГОСТ 20305—94 | Калибры для конусов конусностью 7:24. Технические условия | 127 |
| ГОСТ 24959—81 | Калибры для шлицевых соединений. Технические условия | 136 |
| ГОСТ 24960—81 | Калибры комплексные для контроля шлицевых прямобочных соединений. Виды, основные размеры | 138 |
| ГОСТ 7951—80 | Калибры для контроля шлицевых прямобочных соединений. Допуски | 164 |
| ГОСТ 24969—81 | Калибры для контроля шлицевых эвольвентных соединений с углом профиля 30°. Допуски | 176 |
| ГОСТ 6528—53 | Калибры для шлицевых валов и отверстий с эвольвентным профилем. Допуски | 188 |
| ГОСТ 24109—80 | Калибры для шпоночных соединений. Допуски | 199 |
| ГОСТ 16085—80 | Калибры для контроля расположения поверхностей. Допуски | 212 |
| ГОСТ 15876—90 | Калибры для изделий из древесины и древесных материалов. Технические условия | 232 |
| ГОСТ 14025—84 | Калибры предельные для изделий из древесины и древесных материалов. Допуски | 235 |

**КАЛИБРЫ**

**Часть 1**

**БЗ 9—2002**

Редактор *Р. Г. Говердовская*
Технический редактор *Н. С. Гришанова*
Корректор *Н. И. Гаврищук*
Компьютерная верстка *Т. В. Александровой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 27.02.2003. Подписано в печать 28.05.2003. Формат 60Ч84$^{1}/_{8}$. Бумага офсетная. Гарнитура «Таймс». Печать офсетная. Усл. печ. л. 28,83. Уч.-изд. л. 25,10. Тираж 850 экз. Зак. 690.
Изд. № 3024/2. С 10700.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
gost.e-ecolog.ru e-mail: gost.e-ecolog.ru
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, 248021 Калуга, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138

gost.e-ecolog.ru