

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Е      С Т А Н Д А Р Т Ы

# КАЛИБРЫ

## Ч а с т ь 1

Издание официальное

М о с к в а  
ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
2003

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».

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

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
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
		м и к р о м е т р ы								
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

П р и м е ч а н и е. 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 60×84<sup>1</sup>/<sub>8</sub>. 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.  
<http://www.standards.ru> e-mail: [info@standards.ru](mailto:info@standards.ru)  
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.  
Калужская типография стандартов, 248021 Калуга, ул. Московская, 256.  
ПЛР № 040138