

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
2 0 0 3

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».

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 ммГОСТ
5939—51

Допуски

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).

Обозначение:

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		Отклонения					
		верхн.	нижн.	Допуск	верхн.	нижн.	Допуск	Пред. откл.	Запас на износ наим.				
									средне-вероятный				
м и к р о м е т р ы													
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			
2a	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			

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	средне-вероятный
		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.				
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

При мечани 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).

С О Д Е Р Ж А Н И Е

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 выше 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 выше 500 мм. Допуски	45
OCT 1202	Калибры рабочие для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски	54
OCT 1203	Калибры рабочие для валов 2 и 2a классов точности. Допуски	57
OCT 1204	Калибры рабочие для отверстий 2-го класса точности. Допуски	60
OCT 1205	Калибры рабочие для отверстий 2a класса точности и для валов отверстий 3-го и За классов точности. Допуски	63
OCT 1220	Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 4-го класса точности. Допуски	66
OCT 1219	Калибры предельные гладкие для валов и отверстий 5-го класса точности. Допуски	72
OCT 1207	Калибры приемные для валов и отверстий 1-го класса точности. Допуски	77
OCT 1208	Калибры приемные для валов 2-го и 2a классов точности и для отверстий 2-го класса точности. Допуски	80
OCT 1209	Калибры приемные для отверстий 2a класса точности и для валов и отверстий 3-го и За классов точности. Допуски	83
OCT 1213	Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 2-го и 2a классов точности. Допуски	86
OCT 1214	Калибры контрольные К—И к рабочим калибрам для отверстий 2-го класса точности. Допуски на неточность изготовления	88
OCT 1215	Калибры контрольные к рабочим калибрам для валов 3-го и За классов точности. Допуски	89
OCT 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

Ч а с т ь 1

БЗ 9—2002

Редактор *P. Говердовская*
Технический редактор *H. С. Гришанова*
Корректор *H. И. Гаврищук*
Компьютерная верстка *T. 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.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано в Калужской типографии стандартов на ПЭВМ.
Калужская типография стандартов, 248021 Калуга, ул. Московская, 256.
ПЛР № 040138