

5939-51



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КАЛИБРЫ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ГЛАДКИЕ
ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ МЕНЕЕ 1 мм**

ДОПУСКИ

ГОСТ 5939—51

Издание официальное

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

Редактор *М. А. Глазунова*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *О. Я. Чернецова*

Сдано в наб. 23.11.87 Подп. в печ. 14.04.88 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,13 уч.-изд. л.
Тир. 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 3347

КАЛИБРЫ ПРЕДЕЛЬНЫЕ ГЛАДКИЕ
ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ МЕНЕЕ 1 мм

Допуски

ГОСТ
5939—51*Утвержден Управлением по стандартизации при Совете Министров Союза ССР
7 июля 1951 г.

Срок введения установлен

с 01.01.52

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

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:

P—ПР — проходная пробка (или проходная сторона двухсторонней пробки);

P—НЕ — непроходная пробка (или непроходная сторона двухсторонней пробки).

Класс точности	Номинальный диаметр мм	Точность изготовления						Допустимый износ пробки <i>P—ПР</i>		
		<i>P—ПР</i>			<i>P—НЕ</i>			Пред. откл.	Запас на износ	
		Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск		наим.	средне-рентный
		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.				
микроны										
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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (июль 1987 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в мае 1960 г. (ИУС 5—60).

© Издательство стандартов, 1988

Класс точности	Номинальный диаметр мм	Точность изготовления						Допустимый износ прубок Р—ПР		
		Р—ПР			Р—НЕ			Пред. откл.	Запас на износ	
		Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск		наим.	средне-ростный
		верхн.	нижн.		верхн.	нижн.				
микроны										
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
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
	Св. 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).