

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. Мигрофанова*
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—PP—проходная пробка (или проходная сторона двухсторонней пробки);

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

Класс точности	Номинальный диаметр мм	Точность изготовления						Допустимый износ пробок P—PP		
		P—PP			P—HE			Пред. откл.	Запас на износ	
		Отклонения		Допуск	Отклонения		Допуск		наим.	средне-возвратный
		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 пробок 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).