

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ГОСУДАРСТВЕННАЯ СИСТЕМА ОБЕСПЕЧЕНИЯ
ЕДИНСТВА ИЗМЕРЕНИЙ

**ПОГРЕШНОСТИ, ДОПУСКАЕМЫЕ
ПРИ ИЗМЕРЕНИИ
ЛИНЕЙНЫХ РАЗМЕРОВ ДО 500 мм**

**ГОСТ 8.051-81
(СТ СЭВ 303-76)**

Издание официальное
Кыргызстандарт
Бишкек

Предисловие

Цели, основные принципы и основной порядок проведения работ по межгосударственной стандартизации установлены ГОСТ 1.0—92 «Межгосударственная система стандартизации. Основные положения» и ГОСТ 1.2—2009 «Межгосударственная система стандартизации. Стандарты межгосударственные, правила и рекомендации по межгосударственной стандартизации. Правила разработки, принятия, применения, обновления и отмены»

Сведения о стандарте

РАЗРАБОТАН Министерством высшего и среднего специального образования РСФСР

ИСПОЛНИТЕЛЬ

Н. Н. Марков

ВНЕСЕН Министерством высшего и среднего специального образования РСФСР

© Кыргызстандарт, 2024

3 Приказом Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики (Кыргызстандарт) от 11 октября 2024 г. № 43-СТ межгосударственный стандарт ГОСТ 8.051–1981 введен в действие в качестве национального стандарта Кыргызской Республики

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории указанных выше государств публикуется в указателях национальных (государственных) стандартов, издаваемых в этих государствах, а также в сети Интернет на сайтах соответствующих национальных (государственных) органов по стандартизации.

В случае пересмотра, изменения или отмены настоящего стандарта соответствующая информация также будет опубликована в сети Интернет на сайте Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации в каталоге «Межгосударственные стандарты»

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, копирован, тиражирован и распространен без разрешения Центра по стандартизации и метрологии при Министерстве экономики и коммерции Кыргызской Республики (Кыргызстандарт)

Государственная система обеспечения
единства измерений

ПОГРЕШНОСТИ, ДОПУСКАЕМЫЕ
ПРИ ИЗМЕРЕНИИ
ЛИНЕЙНЫХ РАЗМЕРОВ ДО 500 мм

The state system of ensuring the uniformity of
measurements. Permissible errors of measurement
of linear dimensions to 500 mm

ГОСТ
8.051—81
(СТ СЭВ 303—76)

Взамен
ГОСТ 8.051—73

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23 ноября 1981 г. № 5067 срок введения установлен

Дата введения с 2025-01-01

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт устанавливает допускаемые погрешности измерения линейных размеров до 500 мм при приемочном контроле и правила определения приемочных границ с учетом этих погрешностей.

Настоящий стандарт не устанавливает допускаемые погрешности измерения размеров, которые установлены другими государственными стандартами, и размеров с неуказанными предельными отклонениями.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 303—76.

1. ЗНАЧЕНИЯ ДОПУСКАЕМЫХ ПОГРЕШНОСТЕЙ ИЗМЕРЕНИЙ

1.1. Допускаемые погрешности измерений (δ) в зависимости от допусков IT приведены в таблице.

Примечание. Допускаемые погрешности измерения для допусков по системе ОСТ приведены в обязательном приложении I.

1.2. Погрешности измерения, устанавливаемые в настоящем стандарте, являются наибольшими допускаемыми погрешностями измерений, включающими в себя все составляющие, зависящие от измерительных средств, установочных мер, температурных деформаций, базирования и т. д.

1.3. Допускаемая погрешность измерения включает случайные и неучтенные систематические погрешности измерения.

Номинальные размеры, мм	Для качествентов													
	2		3		4		5		6		7		8	
	IT	δ	IT	δ	IT	δ	IT	δ	IT	δ	IT	δ	IT	δ
До 3	1,2	0,4	2,0	0,8	3	1,0	4	1,4	6	1,8	10	3,0	14	3,0
Св. 3 » 6	1,5	0,6	2,5	1,0	4	1,4	5	1,6	8	2,0	12	3,0	18	4,0
» 6 » 10	1,5	0,6	2,5	1,0	4	1,4	6	2,0	9	2,0	15	4,0	22	5,0
» 10 » 18	2,0	0,8	3,0	1,2	5	1,6	8	2,8	11	3,0	18	5,0	27	7,0
» 18 » 30	2,5	1,0	4,0	1,4	6	2,0	9	3,0	13	4,0	21	6,0	33	8,0
» 30 » 50	2,5	1,0	4,0	1,4	7	2,4	11	4,0	16	5,0	25	7,0	39	10,0
» 50 » 80	3,0	1,2	5,0	1,8	8	2,8	13	4,0	19	5,0	30	9,0	46	12,0
» 80 » 120	4,0	1,6	6,0	2,0	10	3,0	15	5,0	22	6,0	35	10,0	54	12,0
» 120 » 180	5,0	2,0	8,0	2,8	12	4,0	18	6,0	25	7,0	40	12,0	63	16,0
» 180 » 250	7,0	2,8	10,0	4,0	14	5,0	20	7,0	29	8,0	46	12,0	72	18,0
» 250 » 315	8,0	3,0	12,0	4,0	16	5,0	23	8,0	32	10,0	52	14,0	81	20,0
» 315 » 400	9,0	3,0	13,0	5,0	18	6,0	25	9,0	36	10,0	57	16,0	89	24,0
» 400 » 500	10,0	4,0	15,0	5,0	20	6,0	27	9,0	40	12,0	63	18,0	97	26,0