

СКОБЫ НЕПРОХОДНЫЕ ДЛЯ КОНТРОЛЯ
ВНУТРЕННЕГО ДИАМЕТРА ШЛИЦЕВЫХ ВАЛОВ
С ПРЯМОБОЧНЫМ ПРОФИЛЕМ ПРИ ЦЕНТРИРОВАНИИ
ПО D ИЛИ b

ГОСТ
24964—81*

Конструкция и размеры

Not-go snap-gauges for checking internal
diameter of splined shafts with straight-sided
profile when centering by D or b .

Design and dimensions

Взамен
МН 2973—61

ОК11 39 3182

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 сентября 1981 г. № 4411 срок введения установлен

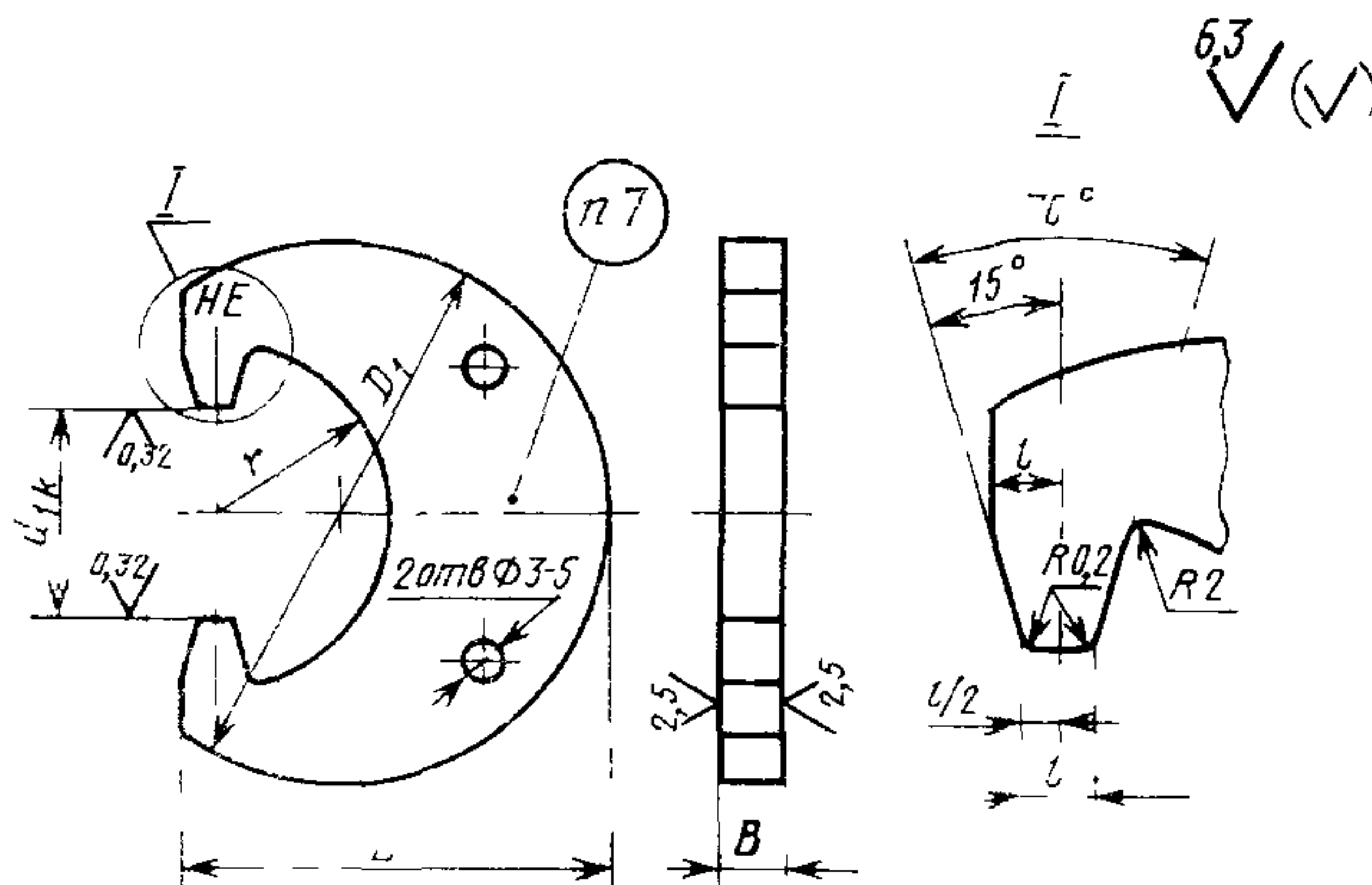
с 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на калибры-скобы, предназначенные для контроля внутреннего диаметра шлицевых валов с прямобочным профилем по ГОСТ 1139—80.

2. Размеры калибров-скоб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнительные размеры d_{1k} — по ГОСТ 21401—75 для поля допуска $h15$.



Примечание. Допускается не изготавливать отверстия диаметром 3—5 мм.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



* Переиздание (июль 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в марте 1985 г. (ИУС 5—85).

Размеры в мм

Обозначение	Приме- няе мость	$z \quad d \quad D$	Наименьший предельный размер вала	D_1	L	B	l	r	Масса, кг $\approx$
8316-0401		$6 \times 11 \times 14$	9,9	50	40	6	2,0	15	0,05
8316-0402		$6 \times 13 \times 16$	12,0				2,5		
8316-0403		$6 \times 16 \times 20$	11,5				3,0		
8316-0404		$6 \times 18 \times 22$	16,7	60	45	6	3,0	19	0,09
8316-0405		$6 \times 21 \times 25$	19,5				4,0		
8316-0406		$6 \times 23 \times 26$	22,1				4,0		
8316-0407		$6 \times 23 \times 28$	21,3	70	55	8	4,0	22	0,13
8316-0408		$6 \times 26 \times 30$	21,6				4,0		
8316-0409		$6 \times 26 \times 32$	23,4				4,0		
8316-0411		$6 \times 28 \times 32$	26,7	80	60	8	4,0	26	0,25
8316-0412		$6 \times 28 \times 34$	25,9				4,0		
8316-0413		$8 \times 32 \times 36$	30,4				4,0		
8316-0414		$8 \times 32 \times 38$	29,4	100	70	9	4,0	32	0,33
8316-0415		$8 \times 36 \times 40$	34,5				4,0		
8316-0416		$8 \times 36 \times 42$	33,5				4,0		
8316-0417		$8 \times 42 \times 46$	40,4	110	80	9	5,0	38	0,41
8316-0418		$8 \times 42 \times 48$	39,5				5,0		
8316-0419		$8 \times 46 \times 50$	44,6				5,0		
8316-0421		$8 \times 46 \times 54$	42,7	130	95	10	5,0	46	0,70
8316-0422		$8 \times 52 \times 58$	43,7				5,0		
8316-0423		$8 \times 52 \times 60$	48,7				5,0		
8316-0424		$8 \times 56 \times 62$	53,6	130	95	10	6,0	46	0,70
8316-0425		$8 \times 56 \times 65$	52,2				6,0		
8316-0426		$8 \times 62 \times 68$	59,8				6,0		
8316-0127		$8 \times 62 \times 72$	57,8	50	40	6	2,5	15	0,06
8316-0428		$10 \times 16 \times 20$	14,1				2,5		
8316-0429		$10 \times 18 \times 23$	15,6				3,0		

Продолжение

Размеры в мм

Обозначение	Применяемость	$z \times d \ D$	Наименьший предельный размер вала	D_1	L	B	l	r	Масса, кг $\approx$
8316-0431		10×21×26	18,5	60	45	6	3,0	19	0,09
8316-0432		10×23×29	20,3						
8316-0433		10×26×32	23,0	70	55			22	0,13
8316-0434		10×28×35	24,4			8	4,0		0,16
8316-0435		10×32×40	28,0	80	60			26	0,25
8316-0436		10×36×45	31,3			9			
8316-0437		10×42×52	36,9	100	70		5,0	32	0,33
8316-0438		10×46×56	40,9						
8316-0439		10×72×78	69,6	130	95		6	46	0,70
8316-0441		10×72×82	67,4						
8316-0442		10×82×88	79,3						
8316-0443		10×82×92	75,6	165	115		7	56	0,98
8316-0444		10×92×98	89,4			10			
8316-0445		10×92×102	87,3						
8316-0446		10×102×108	99,9						
8316-0447		10×102×112	97,7						
8316-0448		10×112×120	108,8	200	130		8	68	1,59
8316-0449		10×112×125	106,3						
8316-0451		16×52×60	47,0						
8316-0452		16×56×65	50,6	110	80	9	5	38	0,41
8316-0453		16×62×72	56,1						
8316-0454		16×72×82	65,9	130	95		6	46	0,70
8316-0455		20×82×92	75,6			10			
8316-0456		20×92×102	85,5	165	112		7	56	0,98
8316-0457		20×102×115	94,0						
8316-0458		20×112×125	104,0	200	130		8	68	0,95

Пример условного обозначения скобы для вала $d_{1k} = 108,8$ мм:

Скоба 8316-0448 ГОСТ 24964—81

3. Числовые значения предельных отклонений углов — $\pm \frac{AT16}{2}$

4. Покрытие рабочих поверхностей — Хим. Окс. прм или Хим. Фос. прм по ГОСТ 9.306—85.

5. Шероховатость измерительной поверхности А — по ГОСТ 2015—84.

6. Технические требования — по ГОСТ 2015—84.

7. Маркировать: обозначение, наименьший предельный размер вала (d_{1k}), обозначение назначения скобы (HE) и товарный знак предприятия-изготовителя.
