

КАЛИБРЫ-ПРОБКИ ШПОНОЧНЫЕ ДИАМЕТРОМ

св. 56 до 125 мм

Конструкция и размеры

ГОСТ
24112—80*Keyway plug gauges with diameter
over 56 to 125 mm. Design and dimensions

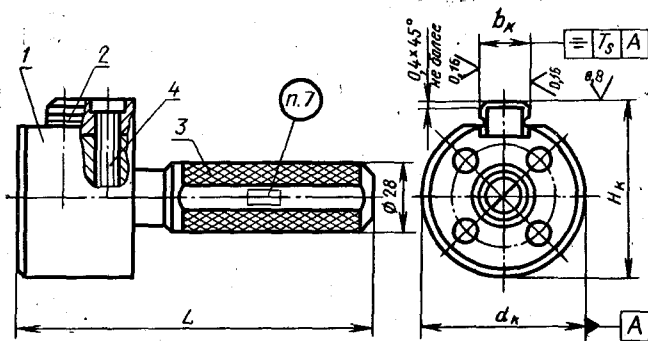
ОКП 39 3181

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 апреля
1990 г. № 1034 срок действия установленс 01.01.81
до 01.01.2000

1. Настоящий стандарт распространяется на комплексные калибры-пробки для контроля шпоночных пазов во втулках по ГОСТ 23360—78 и ГОСТ 24068—80.

2. Размеры калибров-пробок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Исполнительные размеры b_k , H_k и допуск T_s — по ГОСТ 24109—80.



1—насадка; 2—шпонка; 3—ручка по ГОСТ 14749—69; 4—винт
(см. табл. 1)
Черт. 1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

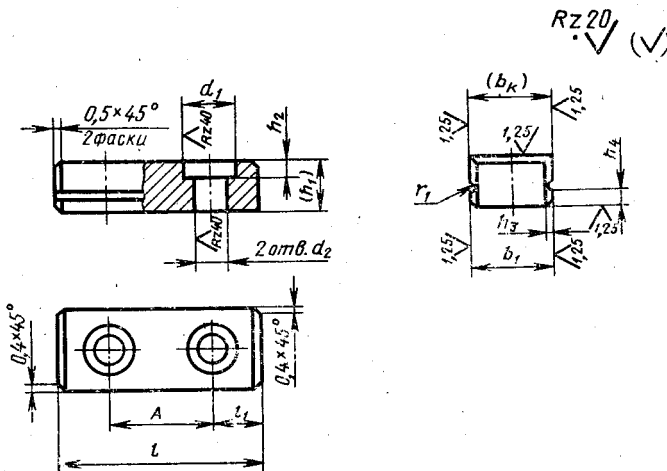
★

* Переиздание (июль 1993 г.) с Изменением № 1, утвержденным
в декабре 1983 г. (ИУС № 4—84)

мм

| Диаметр d_k | L | l | d_1 | d_2 | d_3 | b_1 (пред. откл. по Н7) | h_1 (пред. откл. по Н12) | h_2 (пред. откл. по Н12) | A (пред. откл. $\pm 0,5$) | c |
|----------------|-----|-----|-------|-------|-------|------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|---------------------------------------|-----|
| Св. 56 до 58 | 50 | 11 | M6 | — | — | 16 | $d_k-3,0$ | $d_k-6,0$ | 23 | 0,7 |
| Св. 58 до 65 | | | | | | 18 | $d_k-4,0$ | $d_k-7,0$ | | |
| Св. 65 до 75 | 55 | 13 | M8 | 45 | 10 | 20 | $d_k-4,0$ | $d_k-7,5$ | 24 | |
| Св. 75 до 85 | 60 | 15 | | 55 | 14 | 22 | $d_k-5,5$ | $d_k-9,0$ | 25 | |
| Св. 85 до 95 | | | 60 | 20 | 25 | $d_k-5,0$ | $d_k-10,0$ | | | |
| Св. 95 до 100 | 65 | 16 | M8 | 65 | 25 | 28 | $d_k-5,0$ | $d_k-10,0$ | 28 | 1,0 |
| Св. 100 до 110 | | | | 70 | 28 | 32 | $d_k-5,0$ | $d_k-11,0$ | | |
| Св. 110 до 125 | | | | M10 | 75 | 28 | 32 | $d_k-5,0$ | | |

4. Размеры шпонок должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Примечание. Размеры в скобках — после сборки по черт. 1.

мм

| (b_R) | b_1 (пред. откл. по r_6) | (h_1) | h_2 | h_3 | h_4 | l | l_1 | d_1 | d_2 | A (пред. откл. $\pm 0,3$) | r_1 | |
|---------|--|---------|-------|-------|-------|-----|-------|-------|-------|---------------------------------------|-------|-----|
| 16 | 16 | 10 | | | | | | | | | | |
| 18 | 18 | 11 | 4 | | 3,0 | 45 | 11 | | 12 | 7 | 23 | 1,0 |
| 20 | 20 | 12 | | 1 | | 50 | 13 | | | | 24 | |
| 22 | 22 | | | | 3,5 | | | | | | | 1,5 |
| 25 | 25 | 14 | 6 | | | 55 | 15 | | 14 | 9 | 25 | |
| 28 | 28 | 16 | | | 5,0 | | | | | | | 1,8 |
| 32 | 32 | 18 | 7 | 2 | 6,0 | 60 | 16 | | | | 28 | |
| | | | | | | | | 17 | 11 | | | |

Примечание. Размер (h_1) соответствует большему сечению глубины паза по ГОСТ 24068—80.

5. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—81.

2.—5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Технические требования — по ГОСТ 2015—84.

6а. Обозначения калибров-пробок для шпоночных пазов втулок по ГОСТ 23360—78 диаметрами по нормальному ряду чисел Ra 20 должны соответствовать указанным в табл. 4.

6б. Обозначения калибров-пробок для шпоночных пазов втулок по ГОСТ 24068—80 диаметрами по нормальному ряду чисел Ra 20 должны соответствовать указанному в табл. 5.

6в. Обозначения кодов полей допусков для шпоночных пазов должны соответствовать указанным в табл. 6.

6г. Условные обозначения калибров-пробок должны состоять из наименования калибра, его обозначения, кода поля допуска шпоночного паза втулки, черты дроби, обозначения поля допуска отверстия втулки и обозначения настоящего стандарта.

Таблица 4

| Диаметр | b номинал. | Обозначение калибров— пробок | Применяе- мость | мм | | |
|---------------------|---------------|------------------------------------|--------------------|---------------|---------------|-----------|
| | | | | Насадка | Шпонка | Ручка |
| | | | | Количество | | |
| | | | | 1 | 1 | 1 |
| Обозначение деталей | | | | | | |
| 60 | 18 | 8313-0193 | | 8313-0193/001 | 8313-0193/002 | 8055-0028 |
| 63 | | 8313-0194 | | 8313-0194/001 | | |
| 65 | | 8313-0195 | | 8313-0195/001 | | |
| 70 | 20 | 8313-0196 | | 8313-0196/001 | 8313-0196/002 | 8055-0029 |
| 71 | | 8313-0197 | | 8313-0197/001 | | |
| 75 | | 8313-0198 | | 8313-0198/001 | | |
| 80 | 22 | 8313-0199 | | 8313-0199/001 | 8313-0199/002 | 8055-0029 |
| 85 | | 8313-0201 | | 8313-0201/001 | | |
| 90 | 25 | 8313-0202 | | 8313-0202/001 | 8313-0202/002 | 8055-0030 |
| 95 | | 8313-0203 | | 8313-0203/001 | | |
| 100 | 28 | 8313-0204 | | 8313-0204/001 | 8313-0204/002 | 8055-0030 |
| 105 | | 8313-0205 | | 8313-0205/001 | | |
| 110 | | 8313-0206 | | 8313-0206/001 | | |
| 120 | 32 | 8313-0207 | | 8313-0207/001 | 8313-0207/002 | 8055-0030 |
| 125 | | 8313-0208 | | 8313-0208/001 | | |

Примечание. Диаметры 60, 65, 70, 75, 85, 95, 105 и 120, не входящие в нормальный ряд чисел, включены как наиболее часто применяемые.

Пример условного обозначения калибра-пробки для контроля втулки диаметром 80Н9 со шпоночным пазом $b=22D10$ по ГОСТ 23360—78:

Пробка 8313-0199—1/Н9 ГОСТ 24112—80

Допускается вместо кода указывать обозначение поля допуска шпоночного паза втулки.

ба.—бг. (Введены дополнительно, Изм. № 1).

7. Маркировать: обозначение и код поля допуска (например, 8313-0199—1), номинальные размеры d и b втулки с обозначением полей допусков (например, 80Н9, 22D10) и товарный знак.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 5

| мм | | | | | | |
|---------|-------------|------------------------------------|--------------------|---------------------|---------------|-----------|
| Диаметр | b номин. | Обозначение калибров— пробок | Применяе- мость | Насадка | Шповка | Ручка |
| | | | | Количество | | |
| | | | | 1. | 1 | 1. |
| | | | | Обозначение деталей | | |
| 63 | 18 | 8313-0229 | | 8313-0194/001 | 8313-0193/002 | 8055-0028 |
| 71 | 20 | 8313-0231 | | 8313-0197/001 | 8313-0196/002 | 8055-0029 |
| 80 | 22 | 8313-0232 | | 8313-0199/001 | 8313-0199/002 | |
| 90 | 25 | 8313-0233 | | 8313-0202/001 | 8313-0202/002 | |
| 100 | 28 | 8313-0234 | | 8313-0204/001 | 8313-0204/002 | 8055-0030 |
| 110 | | 8313-0235 | | 8313-0206/001 | | |
| 125 | | 32 | 8313-0236 | | | |

Таблица 6

| Поле допуска | Код |
|------------------|-----|
| D 10 | 1 |
| J _a 9 | 2 |
| P 9 | 3 |