УДК 621.753.3:006.354 Группа Г28

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

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

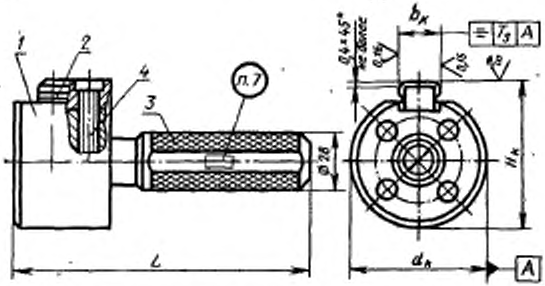
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 апреля 1990 г. № 1034 срок действия установлен

с 01.01.91
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 $b_к$, $H_к$ 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 1988 г. (ИУС № 4—84)*

gost.e-ecolog.ru

Таблица 1

мм

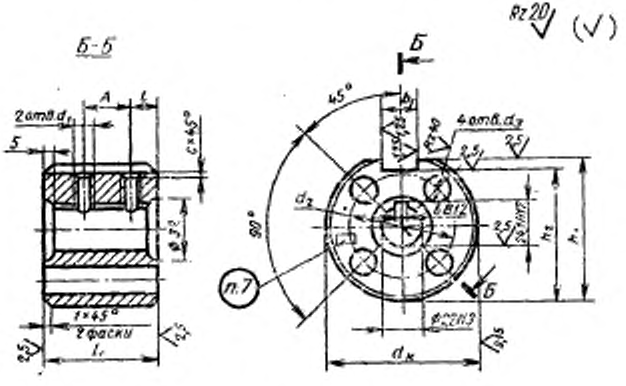
Диаметр $d_к$	L	Поз. 4 Винт по ГОСТ 1491—80
Св. 56 до 65	165	Винт В.М6—8g×16.46.019
Св. 65 до 75	169	
Св. 75 до 95	174	Винт В.М8—8g×16.46.019
Св. 95 до 110	180	
Св. 110 до 125		Винт В.М10—8g×25.46.019

Примечания:

1. Допускается изготовление калибров с вклеенными шпонками, при этом отверстия для крепления шпонок не выполняются.
2. Допускается применять винты более высоких классов прочности.

3. Размеры насадки должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Исполнительные размеры $d_к$ — по ГОСТ 24109—80.



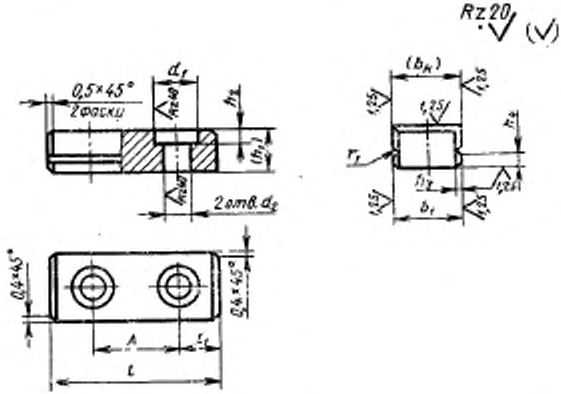
Черт. 2

Таблица 2

мм

Диаметр $d_к$	L	l	d_1	d_2	d_3	b_1 (пред. откл. по H7)	h_1 (пред. откл. по h12)	h_2 (пред. откл. по h12)	A (пред. откл. ±0,5)	c
Св. 56 до 58	50	11	M6	—	—	16	$d_к$—3,0	$d_к$—6,0	23	0,7
Св. 58 до 65						18	$d_к$—4,0	$d_к$—7,0		
Св. 65 до 75	55	13		45	10	20		$d_к$—7,5	24	
Св. 75 до 85	60	15	M8	55	14	22	$d_к$—5,5	$d_к$—9,0	25	1,0
Св. 85 до 95				60	20	25				
Св. 95 до 100	65	16		65	25	28	$d_к$—5,0	$d_к$—10,0	28	
Св. 100 до 110				70	28					
Св. 110 до 125			M10	75		32		$d_к$—11,0		

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



Черт. 3

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

Таблица 3

мм

$(b_к)$	b_1 (пред. откл. по $r6$)	(h_1)	h_2	h_3	h_4	l	l_1	d_1	d_2	A (пред. откл. ±0,3)	r_1
16	16	10	4	1	3,0	45	11	12	7	23	1,0
18	18	11									
20	20	12				50	13			24	
22	22	14	6		3,5	55	15	14	9	25	1,5
25	25										
28	28	16		2	5,0	60	16	17	11	28	1,8
32	32	18	7		6,0						

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

мм

Диаметр	b номин	Обозначение калибров-пробок	Применяемость	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	
85		8313-0201		8313-0201/001		
90	25	8313-0202		8313-0202/001	8313-0202/002	
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	
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 80H9 со шпоночным пазом $b = 22D10$ по ГОСТ 23360—78:

Пробка 8313-0199—1/H9 ГОСТ 24112—80

Допускается вместо кода указывать обозначение поля допуска шпоночного паза втулки.

6а.—6г. **(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, 80H9, 22D10) и товарный знак.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 5

мм

Диаметр	b номин.	Обозначение калибров-пробок	Применяемость	Насадка	Шпонка	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		8313-0208/001	8313-0207/002	

Таблица 6

Поле допуска	Код
D 10	1
J$_s$ 9	2
P 9	3

gost.e-ecolog.ru