Поправка к ГОСТ 24959—81 Калибры для шлицевых соединений. Технические условия (Сборник стандартов «Калибры. Часть 1»)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
С 136. Наименование стандарта на русском языке	**Технические требования**	**Технические условия**
Наименование стандарта на английском языке	Technical requirements	Specifications

(ИУС № 4 2019 г.)

gost.e-ecolog.ru

Группа Г28

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ ДЛЯ ШЛИЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Технические требования

Gauges for splined joints. Technical requirements

ГОСТ 24959—81

Взамен МН 2977—61

МКС 17.040.30
ОКП 39 3180

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 сентября 1981 г. № 4409 дата введения установлена

с 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на комплексные калибры-пробки и калибры-кольца для шлицевых соединений с прямобочным и эвольвентным профилями.

Требования разд. 2, 3 и пп. 1.1—1.12 стандарта являются обязательными, другие требования — рекомендуемые.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Калибры должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Допуски калибров должны быть:

для шлицевых прямобочных соединений — по ГОСТ 7951—80

» » эвольвентных » по ГОСТ 24969—81.

1.3. Детали калибров с рабочими поверхностями должны изготовляться из стали марок ШХ15, ШХ15СГ по ГОСТ 801—78 или Х, ХВГ и 9ХВГ по ГОСТ 5950—73.

1.4. Твердость рабочих поверхностей калибров должна быть 58 . . . 64 HRC.

1.5. Детали калибров с рабочими поверхностями должны быть подвергнуты старению и размагничены.

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

1.4, 1.5. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.6. Параметр шероховатости *Ra* по ГОСТ 2789—73 не должен быть более значений, указанных в таблице.

Наименование поверхностей		Параметр шероховатости *Ra*, мкм	
		калибров с прямобочным профилем	калибров с эвольвентным профилем
Рабочие поверхности	центрирующие	0,2	0,8
	нецентрирующие	1,6	
Поверхности заходных и выходных фасок (притуплений) и калибров		1,6	
Поверхность конуса 60° центровых отверстий и наружных центров деталей пробок		0,8	
Поверхность конуса 1:50	Хвостовиков вставок	1,6	
	Отверстий ручек	3,2	

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

Издание с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в сентябре 1983 г., июне 1986 г., мае 1988 г., феврале 1991 г. (ИУС 12—83, 9—86, 8—88, 5—91).

1.7. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034—74.

1.8. На рабочих поверхностях шлицев с заходной стороны допускается наличие следов шлифовки в виде уголков.

1.9. На направляющих поверхностях калибров-пробок допускается наличие канавок, являющихся продолжением прорезей у основания зубьев.

1.10. На рабочих поверхностях калибров не допускаются риски, раковины, прижоги, дробленость и следы коррозии.

1.11. Неуказанные предельные отклонения: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

Допускается назначать неуказанные симметричные предельные отклонения по квалитетам: $\pm \frac{IT14}{2}$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.12. На каждом калибре обозначение и код поля допуска — для калибров с прямобочным профилем, например: 8311—0592—1;

условное обозначение изделия по соответствующему стандарту, например: d-8Ч36Н7Ч40Н12Ч7*D*9 — для калибров с прямобочным профилем;

5-50Ч2Ч9g-4 — для калибров с эвольвентным профилем;

условное обозначение года выпуска;

товарный знак предприятия-изготовителя.

Допускается нанесение других знаков маркировки.

1.13. Калибры должны быть подвергнуты консервации — по ГОСТ 9.014—78. Срок действия консервации — один год при средних условиях хранения по ГОСТ 15150—69.

1.14. Калибры после консервации должны быть уложены в потребительскую тару, изготовленную по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.15. На потребительской таре должна быть этикетка с указанием: наименования изделия, условного обозначения, числа калибров, даты выпуска, товарного знака предприятия-изготовителя, обозначения настоящего стандарта.

1.16. К каждому калибру должен быть приложен эксплуатационный документ, удостоверяющий соответствие калибра требованиям настоящего стандарта.

1.17. Коробки с калибрами должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 15623—84, выложенные внутри водонепроницаемым материалом.

Допускается использование ящиков по ГОСТ 2991—85, обеспечивающих сохранность калибров.

1.12—1.17. **(Введены дополнительно, Изм. № 4).**

2. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

2.1. При транспортировании ящики с калибрами должны быть установлены так, чтобы исключалась возможность их перемещения.

При транспортировании калибров в контейнерах должны соблюдаться требования п. 1.17.

2.2. Упакованные калибры должны храниться в вентилируемом помещении при температуре от 10 до 35 °С. В воздухе не должно быть присутствия паров кислот и щелочей. Относительная влажность воздуха — не более 80 %.

Разд. 2. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

3. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

3.1 Изготовитель гарантирует соответствие калибров требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения, установленных настоящим стандартом.

3.2. Гарантийный срок хранения калибров — 12 мес с момента изготовления.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

Поправка к ГОСТ 24959—81 Калибры для шлицевых соединений. Технические условия (Сборник стандартов «Калибры. Часть 1»)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
С 136. Наименование стандарта на русском языке	**Технические требования**	**Технические условия**
Наименование стандарта на английском языке	Technical requirements	Specifications

(ИУС № 4 2019 г.)

gost.e-ecolog.ru