УДК 621.753.3:006.354 Группа Г28

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

# КАЛИБРЫ-ГЛУБИНОМЕРЫ ШПОНОЧНЫЕ ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ ДИАМЕТРОМ

**св. 90 до 200 мм**

**Конструкция и размеры**

**ГОСТ 24117—80***

Keyway depth gauges for holes with diameter over 90 to 200 mm. Design and dimensions

ОКП 39 3181

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

**с 01.01.81**
**до 01.01.2000**

1. Настоящий стандарт распространяется на калибры для контроля глубины шпоночных пазов по ГОСТ 23360—78.

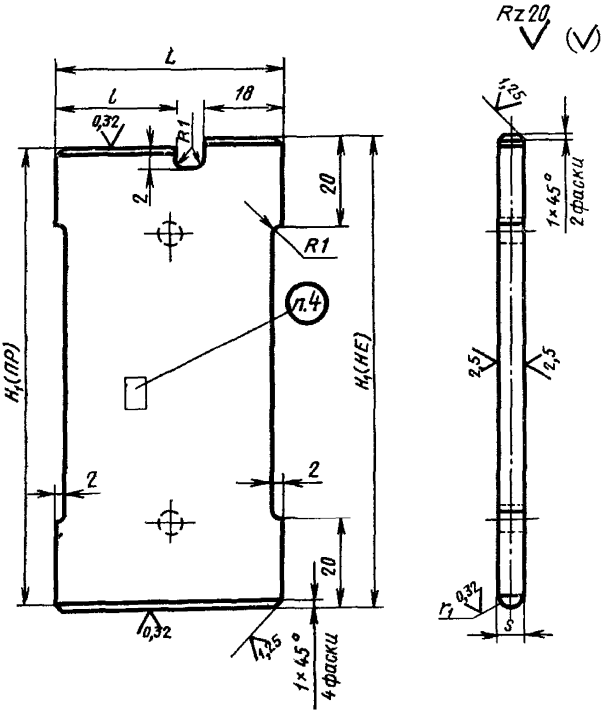
2. Размеры калибров-глубиномеров должны соответствовать указанным на черт. и в табл. 1.

**Издание официальное** **Перепечатка воспрещена**

★

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

gost.e-ecolog.ru




Примечание. Допускаются отверстия диаметром 3—5 мм (указаны штриховой линией) при обработке заготовок пакетом и для подвешивания.

Таблица 1

мм

| Размер $d+t_2$ | Пред откл размера $d+t_2$ | $H_1$ | | | | $L$ | $l$ | $s$ | $r_1$ |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Новый калибр | | | Предельный размер изношенного калибра ПР | | | | |
| | | Наибольший предельный размер | | Пред. откл. | | | | | |
| | | ПР | НЕ | | | | | | |
| Св. 95 до 120 | +0,2 | $(d+t_2)+0,0355$ | $(d+t_2)+0,2075$ | —0,015 | $d+t_2$ | 50 | 30 | 6 | 40 |
| Св. 120 до 130 | | $(d+t_2)+0,0410$ | $(d+t_2)+0,2090$ | —0,018 | | | | | |
| Св. 130 до 150 | | | | | | | | | 50 |
| Св. 150 до 180 | | | $(d+t_2)+0,3100$ | | | 60 | 40 | 8 | 60 |
| Св. 180 до 200 | +0,3 | | | | | | | | 70 |
| Св 200 до 225 | | $(d+t_2)+0,0500$ | $(d+t_2)+0,3090$ | —0,020 | | | | | |

Примечание. $d$ — номинальный внутренний диаметр втулки; $t_2$ — глубина паза втулки изделия.

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

3. Технические требования — по ГОСТ 2015—84.

3а. Обозначения калибров-глубиномеров для шпоночных пазов втулок диаметрами по нормальному ряду чисел Ra 20 должны соответствовать указанным в табл. 2.

3б. Условные обозначения калибров-глубиномеров должны состоять из наименования калибра, его обозначения и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения калибра-глубиномера для контроля глубины шпоночного паза втулки по ГОСТ 23360—78 с $d=150$ мм:

*Глубиномер 8315-0565 ГОСТ 24117—80*

3а—3б. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

4. Маркировать: обозначение, номинальный размер $H_1$, цифровые величины предельных отклонений изделия, обозначение назначения сторон (ПР, НЕ) и товарный знак.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Таблица 2

| Диаметр, мм | $t_2$ номин., мм | Обозначение | Применяемость |
|---|---|---|---|
| 100 | 6,4 | 8315-0557 | |
| 105 | | 8315-0558 | |
| 110 | | 8315-0559 | |
| 120 | 7,4 | 8315-0561 | |
| 125 | | 8315-0562 | |
| 130 | | 8315-0563 | |
| 140 | 8,4 | 8315-0564 | |
| 150 | | 8315-0565 | |
| 160 | 9,4 | 8315-0566 | |
| 170 | | 8315-0567 | |
| 180 | 10,4 | 8315-0568 | |
| 190 | | 8315-0569 | |
| 200 | | 8315-0571 | |

gost.e-ecolog.ru

Примечание. Диаметры 105, 120, 130, 150, 170 и 190, не входящие в нормальный ряд чисел Ra 20, включены как наиболее часто применяемые.