

**СКОБЫ ДВУСТОРОННИЕ ДЛЯ КОНТРОЛЯ  
ВНУТРЕННЕГО ДИАМЕТРА ШЛИЦЕВЫХ ВАЛОВ  
С ПРЯМОБОЧНЫМ ПРОФИЛЕМ  
ПРИ ЦЕНТРИРОВАНИИ ПО  $d$**

**Конструкция и размеры**

Double-end snap-gauges for checking internal  
diameter of splined shafts with straight-sided  
profile when centering by  $d$ .  
Design and dimensions

**ГОСТ  
24965—81**

Взамен  
МН 2974—81

ОКП 39 3182

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 сентября 1981 г. № 4412 срок введения установлен

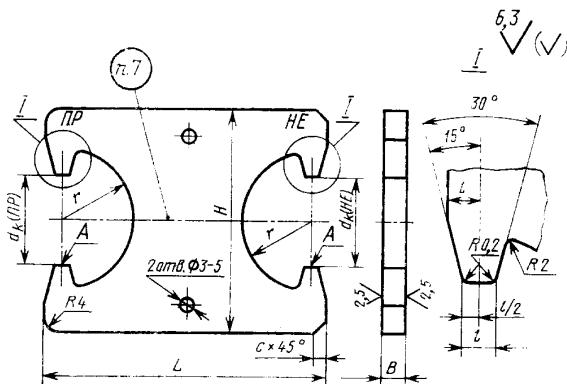
с 01.01.82

**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  $d_k$  (ПР),  $d_k$  (НЕ) — по ГОСТ 21401—75.



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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Переиздание. Июль 1986 г.

## Размеры в мм

Обозначение	Приме- няемость	$d_k$ нормин.	$L$	$H$	$B$	$l$	$r$	$c$	Масса, кг $\approx$
8316-0459		11	60	50		2,0	15		0,11
8316-0461		13				2,5			
8316-0462		16	70	60	6	3,0	19	3	0,15
8316-0463		18							
8316-0464		21	80	70	8	4,0	22	4	0,26
8316-0465		23							
8316-0466		26	90	80			26	5	0,41
8316-0467		28							
8316-0468		32	110	100	9		32		0,54
8316-0469		36							
8316-0471		42	125	110		5,0	38		0,74
8316-0472		46							
8316-0473		52	160	140		6,0	46		1,12
8316-0474		56							
8316-0475		62	180	160	10	7,0	56	6	1,55
8316-0476		72							
8316-0477		82	210	200		8,0	68		2,16
8316-0478		92							
8316-0479		102							
8316-0481		112							

Пример условного обозначения скобы  $d_{\text{нормин.}} = 42$  мм для контроля вала с полем допуска  $h7$ :

Скоба 8316-0471  $h7$  ГОСТ 24965—81

3. Предельные отклонения углов —  $\pm \frac{AT16}{2}$ .

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

5. Шероховатость измерительной поверхности  $A$  — по ГОСТ 2015—84.

6. Технические требования — по ГОСТ 2015—84.

7. Маркировать по ГОСТ 2015—84.