

**КАЛИБРЫ-ГЛУБИНОМЕРЫ ДЛЯ СЕГМЕНТНЫХ
ШПОНОЧНЫХ ПАЗОВ**

Конструкция и размеры

**ГОСТ
24119—80***Keyway depth gauges for segmental key slots.
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 калибры для контроля глубины сегментных шпоночных пазов по ГОСТ 24071—80.
2. Размеры калибров-глубиномеров должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Таблица 1

мм

b номинал.	t ₁ , вала		H ₁					L	H ₂	s	l	l ₁	l ₂	r ₁
	Номинал.	Пред. откл.	Новый калибр		Пред. откл.	Предельный размер изношенного калибра								
			Наибольший предельный размер			ПР	НЕ							
			ПР	НЕ										
1,0	1,0	+0,1	1,004	1,100	-0,004	1,012	1,088	32	25	0,9	1,6	2	5	0,5
1,5	2,0		2,004	2,100		2,012	2,088			1,3	3,0			1,5
2,0	1,8		1,804	1,900		1,812	1,888			3,0	5,0			2,0
2,5	2,9		2,904	3,000		2,912	2,812							
3,0	2,7	+0,2	2,704	2,800	-0,012	2,712	2,788	40	32	1,8	5,0	3	7	2,0
3,0	3,8		3,812	4,000		3,830	3,970			3,0	7,0			
4,0	5,3		5,312	5,500		5,330	5,470			3,0	12,0			
4,0	5,0		5,012	5,200		5,030	5,170							
5,0	6,0	6,012	6,200	6,030	6,170	10,0	10,0	3	7					
5,0	4,5	4,512	4,700	4,530	4,670									
6,0	5,5	+0,3	5,512	5,700	-0,015	5,530	5,670	50	40	2,5	15,0	5	10	3,0
6,0	7,0		7,015	7,300		7,036	7,264			4,0	18,0			
8,0	6,5		6,515	6,800		6,536	6,764			3,0	18,0			
8,0	7,5		7,515	7,800		7,536	7,764							
10,0	8,0	8,015	8,300	8,036	8,264	4,0	24,0							
10,0	10,0	10,015	10,300	10,036	10,264	5,0	24,0	5	10	3,0				

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Технические требования — по ГОСТ 2015—84.

3а. Обозначения калибров-глубиномеров для контроля глубины сегментных шпоночных пазов 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 $b=2$ мм с $t_1=1,8$ мм:

Глубиномер 8316-0561 ГОСТ 24119—80

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 2

мм

b номин	t_1 номин.	Обозначение	Применяемость
1,0	1,0	8316-0558	
1,5	2,0	8316-0559	
2,0	1,8	8316-0561	
	2,9	8316-0562	
2,5	2,7	8316-0563	
3,0	3,8	8316-0564	
	5,3	8316-0565	
4,0	5,0	8316-0566	
	6,0	8316-0567	
5,0	4,5	8316-0568	
	5,5	8316-0569	
	7,0	8316-0571	
6,0	6,5	8316-0572	
	7,5	8316-0573	
8,0	8,0	8316-0574	
10,0	10,0	8316-0575	