

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

КАЛИБРЫ ДЛЯ ШПОНОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Допуски

Gauges for keyed joints. Tolerances

ГОСТ
24109—80МКС 17.040.30
ОКП 39 3181

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 апреля 1990 г. № 1034 дата введения установлена

01.01.81

Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)

1. Настоящий стандарт распространяется на шпоночные калибры для контроля пазов во втулках и на валах по ГОСТ 23360—78, ГОСТ 24068—80 и ГОСТ 24071—97 и устанавливает допуски и формулы для определения размеров рабочей части калибров.

2. Виды калибров и рекомендация по контролю шпоночных соединений приведены соответственно в приложениях 1 и 2.

1—2. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. (Исключен, Изм. № 1).

4. В стандарте приняты следующие буквенные обозначения размеров:

- b — номинальная ширина паза втулки и вала;
- b_x — номинальная толщина контрольной шпонки калибра-пробки и калибра-призмы;
- b_{\min} — наименьшая ширина b шпоночного паза изделия;
- d — номинальный внутренний диаметр втулки и вала;
- d_x — номинальный диаметр калибра-пробки;
- d_{\min} — наименьший диаметр d втулки;
- H — допуск на изготовление калибров (за исключением калибров со сферическими измерительными поверхностями) для отверстия по ГОСТ 24853—81;
- H_0 — допуск на изготовление калибра-пробки и калибра-призмы по толщине шпонки b_x ;
- H_x — номинальный размер калибра-пробки с контрольной шпонкой;
- h — высота шпонки изделия;
- l_1 — длина шпоночного паза втулки изделия;
- r — максимальное значение радиуса закругления шпоночного паза вала;
- T_b — допуск ширины паза b ;
- T_d — допуск диаметра d втулки;
- T_x — допуск симметричности контрольной шпонки калибра относительно базовой поверхности;
- t_1 — глубина паза вала;
- t_2 — глубина паза втулки изделия;
- y — допустимый выход размера изношенного проходного поэлементного калибра для отверстия за границу поля допуска изделия по ГОСТ 24853—81;

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

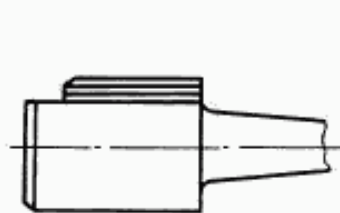
Издание с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1983 г., в апреле 1990 г. (ИУС 4—84, 8—90).

С. 2 ГОСТ 24109—80

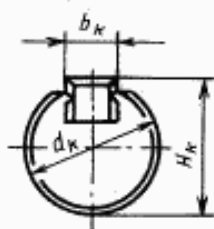
- y_b — допустимый выход изношенного размера b_k калибра-пробки и калибра-призмы за границу поля допуска размера b паза;
- Z — отклонение середины поля допуска на изготовление проходного калибра для отверстия относительно наименьшего предельного размера изделия по ГОСТ 24853—81;
- Z_b — расстояние от середины поля допуска на изготовление калибра-пробки до наименьшего предельного размера втулки или вала;
- α — величина для компенсации погрешности контроля калибрами отверстий с размерами свыше 180 мм по ГОСТ 24853—81;
- a, a_1 — величина, определяющая границу износа;
- C — величина, определяющая глубину вхождения шпоночного калибра-призмы в шпоночный паз вала.

5. Размеры шпоночных калибров-пробок (черт. 1) и калибров-призм (черт. 2) должны определяться по формулам, указанным в табл. 1.

Исполнительные размеры b_k, d_k, H_k калибров указаны в приложении 3.



Черт. 1



Черт. 2

Таблица 1

Определяемый размер	Квалитет допуска изделия	Новый калибр		Предельный размер изношенного калибра
		Номин.	Пред. откл.	
b_k	—	$b_{\min} - Z_b + \frac{H_b}{2}$	$-H_b$	$b_{\min} - y_b$
d_k	До 180 мм	6—8	$d_{\min} - y$	$d_{\min} - 2y - \frac{H}{2} - Z$
		9 и грубее	d_{\min}	$d_{\min} - \frac{H}{2} - Z$
	Свыше 180 мм	6—8	$d_{\min} - y + \alpha$	$d_{\min} - 2y + 2\alpha - \frac{H}{2} - Z$
		9 и грубее	$d_{\min} + \alpha$	$d_{\min} + 2\alpha - \frac{H}{2} - Z$
H_k	—	$d - t_1 + h$	h12	—
		$d + t_2 - 0,2 - \frac{t_1^*}{100}$		
C	—	$\frac{d}{2} - t_1 + r$	j ₁ 12	—

* Формула приведена только для калибров-пробок, предназначенных для контроля шпоночных втулок по ГОСТ 24068—80.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

6. Расположение и величины, определяющие положение поля допуска b_k шпоночных калибров-пробок и калибров-призм должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 2.

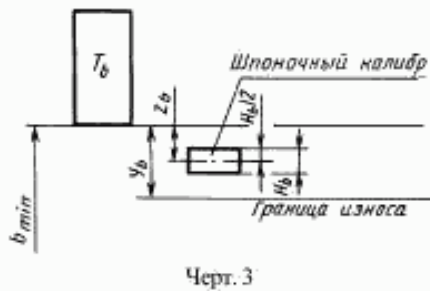


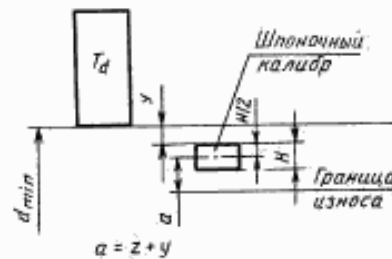
Таблица 2

Номинальная ширина паза, мм	Z_b	H_b	Y_b
	мкм		
До 3	4,5	3	9
Св. 3 * 6	6,0	4	12
* 6 * 10	6,0	4	12
* 10 * 18	7,5	5	15
* 18 * 30	9,0	6	18
* 30 * 50	10,5	7	21

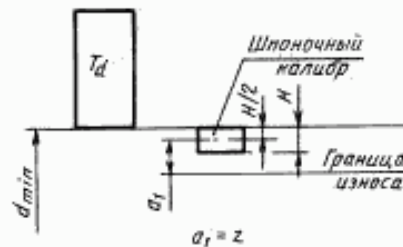
7. Расположение полей допусков d_k шпоночных калибров-пробок должны соответствовать указанным на черт. 4—7.

7.1. Для номинальных размеров до 180 мм.

7.1.1. Для отверстий квалитетов 6, 7 и 8.

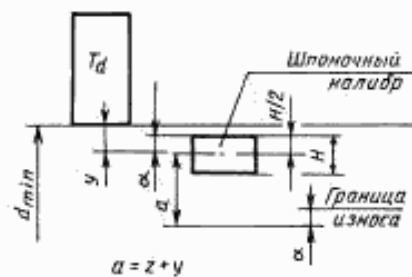


7.1.2. Для отверстий квалитетов 9 и грубее.



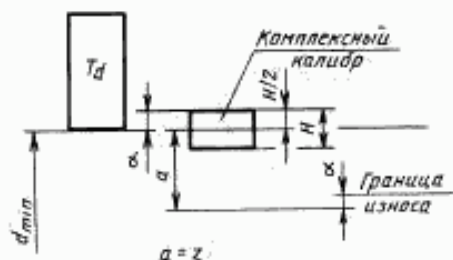
7.2. Для номинальных размеров свыше 180 мм.

7.2.1. Для отверстий квалитетов 6, 7 и 8.



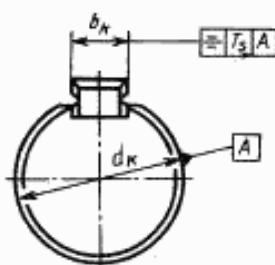
С. 4 ГОСТ 24109—80

7.2.2. Для отверстий квалитетов 9 и грубее.

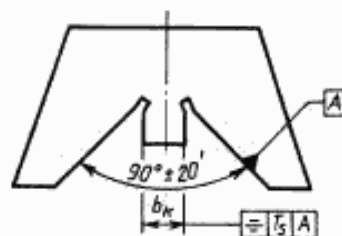


Черт. 7

8. Допуски симметричности (в диаметральном выражении) шпонки калибра относительно оси поверхности d_k шпоночных калибров-пробок (черт. 8) или относительно плоскости симметрии базовых поверхностей A шпоночных калибров-призм (черт. 9) должны соответствовать указанным в табл. 3.



Черт. 8



Черт. 9

Таблица 3

мм

Номинальная ширина паза	Допуск симметричности T_s		Номинальная ширина паза	Допуск симметричности T_s	
	шпоночных калибров-пробок	шпоночных калибров-призм		шпоночных калибров-пробок	шпоночных калибров-призм
До 3	0,016	0,006	Св. 10 до 18	0,020	0,008
Св. 3 * 6	0,016	0,006	* 18 * 30	0,025	0,008
* 6 * 10	0,016	0,006	* 30 * 50	0,030	0,010

4—8. (Измененная редакция, Изм. № 1).

ВИДЫ КАЛИБРОВ

1. Для контроля отверстий втулок со шпоночным пазом применяются:

шпоночный калибр-пробка;

позлементные калибры;

гладкие калибра-пробки проходной и непроходной для отверстия втулки d ;

пазовые калибры проходной и непроходной для ширины шпоночного паза b ;

калибры-глубиномеры проходной и непроходной для глубины шпоночного паза $d+t_2$.

2. Для контроля валов со шпоночным пазом применяются:

шпоночный калибр-призма;

позлементные калибры;

гладкие калибры-скобы проходной и непроходной для наружного диаметра вала d ;

пазовые калибры проходной и непроходной для ширины шпоночного паза b ;

калибры-глубиномеры проходной и непроходной для глубины шпоночного паза t_1 .

П р и м е ч а н и е. Взаменazoleментных калибров допускается применять другие средства контроля.

3. Размерыazoleментных калибров — по ГОСТ 21401—75 или ГОСТ 24853—81.

КОНТРОЛЬ ШПОНОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Отверстие со шпоночным пазом считается годным, если шпоночный калибр-пробка проходит, а диаметр отверстия втулки, ширина и глубина шпоночного паза не выходят за предельные размеры.

Вал со шпоночным пазом считается годным, если шпоночный калибр-призма (при отсутствии зазора между валом и призмой) проходит, а диаметр вала, ширина и глубина шпоночного паза не выходят за предельные размеры.

ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ b_s , d_s , H_s
Исполнительные размеры b_s

Таблица 1

b	Наибольший предельный размер b_s нового калибра						Предельный размер b_s изношенного калибра							
	мм						мм							
	H9	J9	N9	P9	D10	H11	H9, J9, N9, P9, D10	H11	H9	J9	N9	P9	D10	H11
1	—	0,985	0,968	0,966	—	—	—	—	—	0,979	0,962	0,960	—	—
1,5	—	1,485	1,468	1,466	—	—	—	—	—	1,479	1,462	1,460	—	—
2	1,997	1,985	1,968	1,966	2,017	1,996	—0,003	—0,004	1,991	1,979	1,962	1,960	2,011	1,988
2,5	2,497	2,485	2,468	2,466	2,517	2,496	—	—	2,491	2,479	2,462	2,460	2,511	2,488
3	2,997	2,985	2,968	2,966	3,017	2,996	—	—	2,991	2,979	2,962	2,960	3,011	2,988
4	3,996	3,981	3,966	3,954	4,026	3,995	—	—	3,988	3,973	3,958	3,946	4,018	3,985
5	4,996	4,981	4,966	4,954	5,026	4,995	—	—0,005	4,988	4,973	4,958	4,946	5,018	4,985
6	5,996	5,981	5,966	5,954	6,026	5,995	—0,004	—	5,988	5,973	5,958	5,946	6,018	5,985
8	7,996	7,978	7,960	7,945	8,036	7,994	—	—	7,988	7,970	7,952	7,937	8,028	7,982
10	9,996	9,978	9,960	9,945	10,036	9,994	—	—0,006	9,988	9,970	9,952	9,937	10,028	9,982
12	11,995	11,974	11,952	11,934	12,045	11,992	—	—	11,985	11,964	11,942	11,924	12,035	11,976
14	13,995	13,974	13,952	13,934	14,045	13,992	—0,005	—0,008	13,985	13,964	13,942	13,924	14,305	13,976
16	15,995	15,974	15,952	15,934	16,045	15,992	—	—	15,985	15,964	15,942	15,924	16,035	15,976
18	17,995	17,974	17,952	17,934	18,045	17,992	—	—	17,985	17,964	17,942	17,924	18,035	17,976
20	19,994	19,968	19,942	19,920	20,059	19,991	—	—	19,982	19,956	19,930	19,908	20,047	19,973
22	21,994	21,968	21,942	21,920	22,059	21,991	—0,006	—0,009	21,982	21,956	21,930	21,908	22,047	21,973
25	24,994	24,968	24,942	24,920	25,059	24,991	—	—	24,982	24,956	24,930	24,908	25,047	24,973
28	27,994	27,968	27,942	27,920	28,059	27,991	—	—	27,982	27,956	27,930	27,908	28,047	27,973

Продолжение табл. 1

мм

b	Наибольший предельный размер b_c нового калибра:						Пред. откл.				Предельный размер b_c изношенного калибра					
	H9	J9	N9	P9	D10	H11	H9, J9, N9, P9, D10	H11	H9	J9	N9	P9	D10	H11		
	Поля допусков размера паза b втулки или вала															
32	31,993	31,962	31,931	31,905	32,073	31,989			31,979	31,948	31,917	31,891	32,059	31,967		
36	35,993	35,962	35,931	35,905	36,073	35,989			35,979	35,948	35,917	35,891	36,059	35,967		
40	39,993	39,962	39,931	39,905	40,073	39,989	-0,007	-0,011	39,979	39,948	39,917	39,891	40,059	39,967		
45	44,993	44,962	44,931	44,905	45,073	44,989			44,979	44,948	44,917	44,891	45,059	44,967		
50	49,993	49,962	49,931	49,905	50,073	49,989			49,979	49,948	49,917	49,891	50,059	49,967		
56	55,992	55,955	55,918	55,886	56,092	55,987			55,976	55,939	55,902	55,870	56,076	55,961		
63	62,992	62,955	62,918	62,886	63,092	62,987	-0,008	-0,013	62,976	62,939	62,902	62,870	63,076	62,961		
70	69,992	69,955	69,918	69,886	70,092	69,987			69,976	69,939	68,902	69,870	70,076	69,961		
80	79,992	79,955	79,918	79,886	80,092	79,987			79,976	79,939	79,902	79,870	80,076	79,961		
90	89,990	89,947	89,903	89,866	90,110	89,985	-0,010	-0,015	89,970	89,927	89,883	89,846	90,090	89,955		
100	99,990	99,947	99,903	99,866	100,110	99,985			99,970	99,927	99,883	99,846	100,090	99,955		

Исполнительные размеры d_c для диаметров по нормальному ряду чисел R20

Таблица 2

мм

d номинал.	Наибольший предельный размер d_k нового калибра										Пред. откл.		Предельный размер d_k изношенного калибра				
											Поле допуска						
	H6	H7	H8	H9	H10	H6	H7, H8, H9, H10	H6	H7	H8	H9	H10	H6	H7	H8	H9	H10
6,3	6,2990	6,2985	6,297	6,300	6,300								6,2955	6,2935	6,2895	6,2915	6,2915
7,1	7,0990	7,0985	7,097	7,100	7,100								7,0955	7,0935	7,0895	7,0915	7,0915
8,0	7,9990	7,9985	7,997	8,000	8,000							-0,0025	7,9955	7,9935	7,9895	7,9915	7,9915
9,0	8,9990	8,9985	8,997	9,000	9,000								8,9955	8,9935	8,9895	8,9915	8,9915
10,0	9,9990	9,9985	9,997	10,000	10,000								9,9955	9,9935	9,9895	9,9915	9,9915
11,0	10,9985	10,9980	10,996	11,000	11,000								10,9940	10,9920	10,9865	10,9905	10,9905
12,0	11,9985	11,9980	11,996	12,000	12,000								11,9940	11,9920	11,9865	11,9905	11,9905
14,0	13,9985	13,9980	13,996	14,000	14,000							-0,0030	13,9940	13,9920	13,9865	13,9905	13,9905
16,0	15,9985	15,9980	15,996	16,000	16,000								15,9940	15,9920	15,9865	15,9905	15,9905
18,0	17,9985	17,9980	17,996	18,000	18,000								17,9940	17,9920	17,9865	17,9905	17,9905
20,0	19,9985	19,9970	19,996	20,000	20,000								19,9935	19,9890	19,9850	19,9890	19,9890
22,0	21,9985	21,9970	21,996	22,000	22,000								21,9935	21,9890	21,9850	21,9890	21,9890
25,0	24,9985	24,9970	24,996	25,000	25,000								24,9935	24,9890	24,9850	24,9890	24,9890
28,0	27,9985	27,9970	27,996	28,000	28,000								27,9935	27,9890	27,9850	27,9890	27,9890
32,0	31,9980	31,9970	31,995	32,000	32,000							-0,0040	31,9925	31,9885	31,9820	31,9870	31,9870
36,0	35,9980	35,9970	35,995	36,000	36,000								35,9925	35,9885	35,9820	35,9870	35,9870
40,0	39,9980	39,9970	39,995	40,000	40,000								39,9925	39,9885	39,9820	39,9870	39,9870
45,0	44,9980	44,9970	44,995	45,000	45,000								44,9925	44,9885	44,9820	44,9870	44,9870
50,0	49,9980	49,9970	49,995	50,000	50,000								49,9925	49,9885	49,9820	49,9870	49,9870
56,0	55,9980	55,9970	55,995	56,000	56,000								55,9920	55,9875	55,9805	55,9845	55,9845
63,0	62,9980	62,9970	62,995	63,000	63,000							-0,0030	62,9920	62,9875	62,9805	62,9845	62,9845
71,0	70,9980	70,9970	70,995	71,000	71,000								70,9920	70,9875	70,9805	70,9845	70,9845

Продолжение табл. 2

мм

d номинал.	Наибольший предельный размер d_k нового калибра										Пред. откл.		Предельный размер d_k изношенного калибра									
													Поле допуска									
	H 6	H 7	H 8	H 9	H 10	H 6	H 7, H 8, H 9, H 10	H 6	H 7	H 8	H 9	H 10	H 6	H 7	H 8	H 9	H 10					
80,0	79,9980	79,9970	79,995	80,000	80,000	-0,0030	-0,0050	79,9920	79,9875	79,9805	79,9845	79,9845	89,9890	89,9840	89,9770	89,9820	89,9820					
90,0	89,9970	89,9960	89,994	90,000	90,000	-0,0040	-0,060	89,9890	89,9840	89,9770	89,9820	89,9820	109,9890	109,9840	109,9770	109,9820	109,9820					
100,0	99,9970	99,9960	99,994	100,000	100,000	-0,0050	-0,080	124,9875	124,9820	124,9750	124,9780	124,9780	139,9875	139,9820	139,9750	139,9780	139,9780					
110,0	109,9970	109,9960	109,994	110,000	110,000	-0,0070	-0,100	159,9875	159,9820	159,9750	159,9780	159,9780	179,9875	179,9820	179,9750	179,9780	179,9780					
125,0	124,9970	124,9960	124,994	125,000	125,000	-0,0080	-0,120	199,9875	199,9820	199,9770	199,9820	199,9820	219,9875	219,9820	219,9770	219,9820	219,9820					
140,0	139,9970	139,9960	139,994	140,000	140,000	-0,0090	-0,130	249,9875	249,9820	249,9770	249,9820	249,9820	279,9875	279,9820	279,9770	279,9820	279,9820					
160,0	159,9970	159,9960	159,994	160,000	160,000	-0,0100	-0,140	319,9875	319,9820	319,9770	319,9820	319,9820	359,9875	359,9820	359,9770	359,9820	359,9820					
180,0	179,9970	179,9960	179,994	180,000	180,000	-0,0110	-0,150	399,9875	399,9820	399,9770	399,9820	399,9820	449,9875	449,9820	449,9770	449,9820	449,9820					
200,0	199,9980	199,9970	199,997	200,004	200,007	-0,0120	-0,160	499,9875	499,9820	499,9770	499,9820	499,9820	549,9875	549,9820	549,9770	549,9820	549,9820					
220,0	219,9980	219,9970	219,997	220,004	220,007	-0,0130	-0,170	599,9875	599,9820	599,9770	599,9820	599,9820	649,9875	649,9820	649,9770	649,9820	649,9820					
250,0	249,9980	249,9970	249,997	250,004	250,007	-0,0140	-0,180	699,9875	699,9820	699,9770	699,9820	699,9820	749,9875	749,9820	749,9770	749,9820	749,9820					
280,0	279,9980	279,9970	279,997	280,006	280,009	-0,0150	-0,190	799,9875	799,9820	799,9770	799,9820	799,9820	849,9875	849,9820	849,9770	849,9820	849,9820					
320,0	319,9980	319,9980	319,998	320,007	320,011	-0,0160	-0,200	899,9875	899,9820	899,9770	899,9820	899,9820	949,9875	949,9820	949,9770	949,9820	949,9820					
360,0	359,9980	359,9980	359,998	360,007	360,011	-0,0170	-0,210	999,9875	999,9820	999,9770	999,9820	999,9820	1049,9875	1049,9820	1049,9770	1049,9820	1049,9820					
400,0	399,9980	399,9980	399,998	400,007	400,011	-0,0180	-0,220	1099,9875	1099,9820	1099,9770	1099,9820	1099,9820	1149,9875	1149,9820	1149,9770	1149,9820	1149,9820					
450,0	449,9980	449,9980	449,998	450,009	450,014	-0,0190	-0,230	1199,9875	1199,9820	1199,9770	1199,9820	1199,9820	1249,9875	1249,9820	1249,9770	1249,9820	1249,9820					
500,0	499,9980	499,9980	499,998	500,009	500,014	-0,0200	-0,240	1299,9875	1299,9820	1299,9770	1299,9820	1299,9820	1349,9875	1349,9820	1349,9770	1349,9820	1349,9820					

13-2*

207

С. 10 ГОСТ 24109—80

Исполнительные размеры d_k для диаметров, не входящих в нормальный ряд чисел R20, определяются по формулам, приведенным в табл. 3—7.

Таблица 3

Расчет исполнительных размеров d_k для поля допуска Н6

мм			
Размер d	Наибольший предельный размер нового калибра	Пред. откл.	Предельный размер изношенного калибра
Св. 6 до 10	$(d-1)+0,9990$	-0,0015	$(d-1)+0,9955$
• 10 • 18	0,9985	-0,0020	0,9940
• 18 • 30	0,9985	-0,0025	0,9935
• 30 • 50	0,9980	-0,0025	0,9925
• 50 • 80	0,9980	-0,0030	0,9920
• 80 • 120	0,9970	-0,0040	0,9890
• 120 • 180	0,9970	-0,0050	0,9875
• 180 • 250	0,9980	-0,0070	0,9875
• 250 • 315	0,9980	-0,0080	0,9860
• 315 • 400	0,9980	-0,0090	0,9845
• 400 • 500	$(d-1)+0,9980$	-0,0100	$(d-1)+0,9830$

Таблица 4

Расчет исполнительных размеров d_k для поля допуска Н7

мм			
Размер d	Наибольший предельный размер нового калибра	Пред. откл.	Предельный размер изношенного калибра
Св. 6 до 10	$(d-1)+0,9985$	-0,0025	$(d-1)+0,9935$
• 10 • 18	0,9980	-0,0030	0,9920
• 18 • 30	0,9970	-0,0040	0,9890
• 30 • 50	0,9970	-0,0040	0,9885
• 50 • 80	0,9970	-0,0050	0,9875
• 80 • 120	0,9960	-0,0060	0,9840
• 120 • 180	0,9960	-0,0080	0,9820
• 180 • 250	0,9970	-0,0100	0,9820
• 250 • 315	0,9970	-0,0120	0,9800
• 315 • 400	0,9980	-0,0130	0,9795
• 400 • 500	$(d-1)+0,9980$	-0,0150	$(d-1)+0,9775$

Таблица 5

Расчет исполнительных размеров d_k для поля допуска Н8

мм			
Размер d	Наибольший предельный размер нового калибра	Пред. откл.	Предельный размер изношенного калибра
Св. 6 до 10	$(d-1)+0,9970$	-0,0025	$(d-1)+0,9895$
• 10 • 18	0,9960	-0,0030	0,9865
• 18 • 30	0,9960	-0,0040	0,9850
• 30 • 50	0,9950	-0,0040	0,9820
• 50 • 80	0,9950	-0,0050	0,9805
• 80 • 120	0,9940	-0,0060	0,9770
• 120 • 180	0,9940	-0,0080	0,9750
• 180 • 250	0,9970	-0,0100	0,9770
• 250 • 315	0,9970	-0,0120	0,9740
• 315 • 400	0,9980	-0,0130	0,9735
• 400 • 500	$(d-1)+0,9980$	-0,0150	$(d-1)+0,9705$

Таблица 6

Расчет исполнительных размеров d_c для поля допуска Н9

мм

Размер d	Наибольший предельный размер нового калибра	Пред. откл.	Предельный размер изношенного калибра
Св. 6 до 10	d	-0,0025	$(d-1)+0,9915$
* 10 * 18	d	-0,0030	0,9905
* 18 * 30	d	-0,0040	0,9890
* 30 * 50	d	-0,0040	0,9870
* 50 * 80	d	-0,0050	0,9845
* 80 * 120	d	-0,0060	0,9820
* 120 * 180	d	-0,0080	0,9780
* 180 * 250	$d+0,0040$	-0,0100	0,9820
* 250 * 315	0,0060	-0,0120	0,9820
* 315 * 400	0,0070	-0,0130	0,9795
* 400 * 500	$d+0,0090$	-0,0150	$(d-1)+0,9785$

Таблица 7

Расчет исполнительных размеров d_c для поля допуска Н10

мм

Размер d	Наибольший предельный размер нового калибра	Пред. откл.	Предельный размер изношенного калибра
Св. 6 до 10	d	-0,0025	$(d-1)+0,9915$
* 10 * 18	d	-0,0030	0,9905
* 18 * 30	d	-0,0040	0,9890
* 30 * 50	d	-0,0040	0,9870
* 50 * 80	d	-0,0050	0,9845
* 80 * 120	d	-0,0060	0,9820
* 120 * 180	d	-0,0080	0,9780
* 180 * 250	$d+0,0070$	-0,0100	0,9850
* 250 * 315	0,0090	-0,0120	0,9850
* 315 * 400	0,0110	-0,0130	0,9835
* 400 * 500	$d+0,0140$	-0,0150	$(d-1)+0,9835$

Таблица 8

Исполнительные размеры H_c для диаметров по нормальному ряду чисел Ra 20

мм

d	ГОСТ 23360—78		ГОСТ 24068—80		ГОСТ 24071—97			
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Исполнение 1		Исполнение 2	
					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
3,2	—	—	—	—	3,6	-0,12	3,6	-0,12
3,6	—	—	—	—	4,0		4,0	
4,0	—	—	—	—	4,4		4,4	
4,5	—	—	—	—	5,1		5,1	
5,0	—	—	—	—	5,6		5,6	
5,6	—	—	—	—	6,4	-0,15	6,2	-0,15
6,3	7,1	-0,15	6,6— l_1 : 100	-0,15	7,1		7,1	
7,1	7,9		7,4— l_1 : 100		8,1		7,9	
8,0	8,8		8,3— l_1 : 100		9,0		8,8	
9,0	10,2		9,7— l_1 : 100		10,2		9,8	

мм

d	ГОСТ 23360—78		ГОСТ 24068—80		ГОСТ 24071—97			
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Исполнение 1		Исполнение 2	
					Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
10,0	11,2	-0,18	10,7— l_1 : 100	-0,18	11,2	-0,18	10,8	-0,18
11,0	12,5		12,0— l_1 : 100		12,2		12,0	
12,0	13,5		13,0— l_1 : 100		13,2		13,0	
14,0	16,0		15,5— l_1 : 100		15,5		15,2	
16,0	18,0		17,5— l_1 : 100		17,5		17,2	
18,0	20,5	-0,21	20,0— l_1 : 100	-0,21	20,0	-0,21	19,2	-0,21
20,0	22,5		22,0— l_1 : 100		22,0		21,5	
22,0	24,5		24,0— l_1 : 100		24,0		23,5	
25,0	28,0		27,2— l_1 : 100		27,5		27,0	
28,0	31,0		30,2— l_1 : 100		30,5		30,0	
32,0	35,0	-0,25	34,2— l_1 : 100	-0,25	35,0	-0,25	34,0	-0,25
36,0	39,0		38,2— l_1 : 100		39,0		38,5	
40,0	43,0		42,2— l_1 : 100		—		42,5	
45,0	48,5		47,7— l_1 : 100		—		—	
50,0	53,5		52,7— l_1 : 100		—		—	
56,0	60,0	-0,30	59,2— l_1 : 100	-0,30	—	—	—	—
63,0	67,0		66,2— l_1 : 100		—	—		
71,0	75,5		74,7— l_1 : 100		—	—		
80,0	85,0		84,2— l_1 : 100		—	—		
90,0	95,0	-0,35	94,2— l_1 : 100	-0,35	—	—	—	—
100,0	106,0		105,2— l_1 : 100		—	—		
110,0	116,0		115,2— l_1 : 100		—	—		
125,0	132,0	-0,40	131,2— l_1 : 100	-0,40	—	—	—	—
140,0	148,0		146,9— l_1 : 100		—	—		
160,0	169,0		167,9— l_1 : 100		—	—		
180,0	190,0		188,9— l_1 : 100		—	—		
200,0	210,0	-0,46	208,9— l_1 : 100	-0,46	—	—	—	—
220,0	231,0		229,9— l_1 : 100		—	—		
250,0	262,0	-0,52	260,9— l_1 : 100	-0,52	—	—	—	—
280,0	292,0		290,9— l_1 : 100		—	—		
320,0	334,0	-0,57	332,9— l_1 : 100	-0,57	—	—	—	—
360,0	375,0		373,9— l_1 : 100		—	—		
400,0	417,0	-0,63	415,9— l_1 : 100	-0,63	—	—	—	—
450,0	469,0		467,9— l_1 : 100		—	—		
500,0	519,0	-0,70	517,9— l_1 : 100	-0,70	—	—	—	—

Исполнительные размеры H_k для диаметров, не входящих в нормальный ряд чисел R20 определяется по формулам, приведенным в табл. 9 и 10.

Таблица 9

Расчет исполнительных размеров H_k
мм

d	H_k h_{12}		d	H_k h_{12}	
	ГОСТ 23360—78	ГОСТ 24068—80		ГОСТ 23360—78	ГОСТ 24068—80
От 6 до 8	$d+0,8$	$(d-l_1; 100)+0,3$	Св. 85 до 95	5,0	4,2
Св. 8 » 10	1,2	0,7	» 95 » 110	6,0	5,2
» 10 » 12	1,5	1,0	» 110 » 130	7,0	6,2
» 12 » 17	2,0	1,5	» 130 » 150	8,0	6,9
» 17 » 22	2,5	2,0	» 150 » 170	9,0	7,9
» 22 » 30	3,0	2,2	» 170 » 200	10,0	8,9
» 30 » 38	3,0	2,2	» 200 » 230	11,0	9,9
» 38 » 44	3,0	2,2	» 230 » 260	12,0	10,9
» 44 » 50	3,5	2,7	» 260 » 290	12,0	10,9
» 50 » 58	4,0	3,2	» 290 » 330	14,0	12,9
» 58 » 65	4,0	3,2	» 330 » 380	15,0	13,9
» 65 » 75	4,5	3,7	» 380 » 440	17,0	15,9
» 75 » 85	5,0	4,2	» 440 » 500	$d+19,0$	$(d-l_1; 100)+17,9$

Таблица 10

Расчет исполнительных размеров H_k для шпоночных соединений по ГОСТ 24071—97
мм

d		H_k h_{12}	d		H_k h_{12}
Исполнение 1	Исполнение 2		Исполнение 1	Исполнение 2	
—	Св. 6 » 8	$d+0,8$	Св. 16 до 18	Св. 22 до 25	2,0
Св. 6 » 7	» 8 » 10	0,8	» 18 » 20	» 25 » 28	2,0
» 7 » 8	» 10 » 12	1,0	» 20 » 22	» 28 » 32	2,0
» 8 » 10	» 12 » 15	1,2	» 22 » 25	» 32 » 36	2,5
» 10 » 12	» 15 » 18	1,2	» 25 » 28	» 36 » 40	2,5
» 12 » 14	» 18 » 20	1,5	» 28 » 32	» 40	3,0
» 14 » 16	» 20 » 22	1,5	» 32 » 38		$d+3,0$

ПРИЛОЖЕНИЯ 1—3. (Измененная редакция, Изм. № 1).