

**СКОБЫ ДВУСТОРОННИЕ ДЛЯ КОНТРОЛЯ
ТОЛЩИНЫ ЗУБЬЕВ ШЛИЦЕВЫХ ВАЛОВ
С ПРЯМОБОЧНЫМ ПРОФИЛЕМ**

**ГОСТ
24966—81**

Конструкция и размеры

**Double-end snap-gauges for checking tooth
thickness of splined shafts with straight-sided profile.
Design and dimensions**

**Взамен
МН 1975—61**

ОКП 39 3182

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

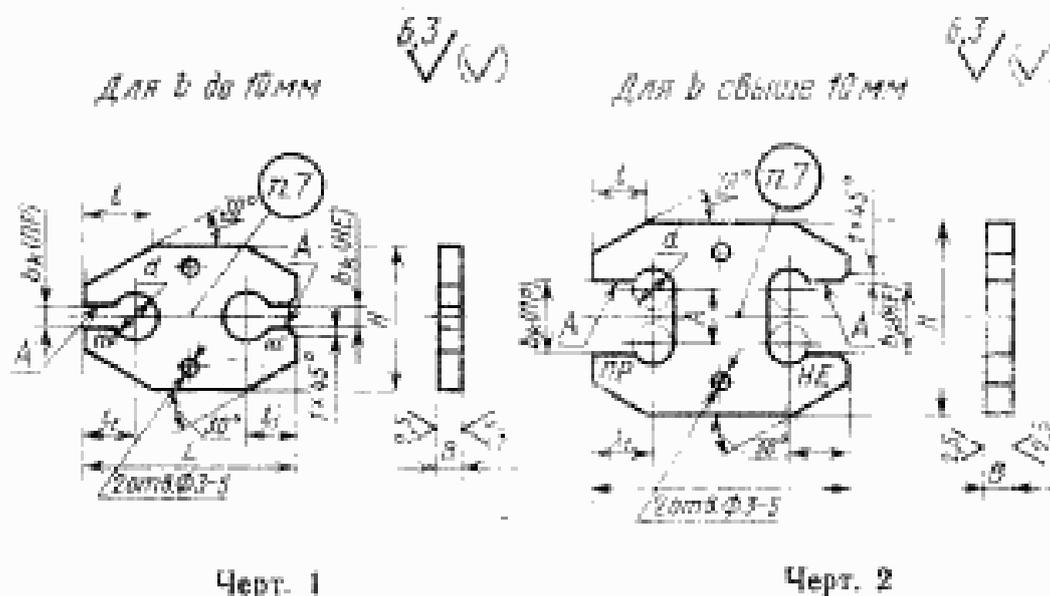
с 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на калибры-скобы, предназначенные для контроля толщины зубьев шлицевых валов с прямобочным профилем по ГОСТ 1139—80.

2. Размеры калибров-скоб для b до 10 мм должны соответствовать указанным на черт. 1, для b свыше 10 мм — на черт. 2.

Исполнительные размеры b_A (ПР), b_A (НЕ) — по ГОСТ 21401—75.



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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Переиздание. Июль 1986 г.

57

Размеры в мм

Обозначение	Приме- няе- мость	b_k номинал.	L	H	B	l	l_1	d	A	Масса, кг 82
8316-0482		2,5	40	25	4	11	10	8	—	0,03
8316-0483		3,0								
8316-0484		3,5								
8316-0485		4,0								
8316-0486		5,0								
8316-0487		6,0								
8316-0488		7,0	50	32	—	12	12	12	—	0,06
8316-0489		8,0								
8316-0491		9,0								
8316-0492		10,0								
8316-0493		12,0	60	40	8	14	14	8	9	0,07
8316-0494		14,0								
8316-0495		16,0								
8316-0496		18,0	70	50	—	16	16	10	12	0,13

Пример условного обозначения скобы b_k номинал = 6,0 мм с полем допуска h8:

Скоба 8316-0487 h8 ГОСТ 24966—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.