

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****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 установлен

с 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.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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



Таблица 1

мм

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

(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   |               |
|            | 5,0          | 8316-0566   |               |
| 4,0        | 6,0          | 8316-0567   |               |
|            | 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   |               |