

**КАЛИБРЫ-ГЛУБИНОМЕРЫ ШПОНОЧНЫЕ  
ДЛЯ ОТВЕРСТИЙ ДИАМЕТРОМ**

от 3 до 10 мм

Конструкция и размеры

ГОСТ

24115—80\*

Keyway depth gauges for holes with diameter  
from 3 to 10 mm. 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 шпоночных пазов по ГОСТ 23360—78 и ГОСТ 24071—80.

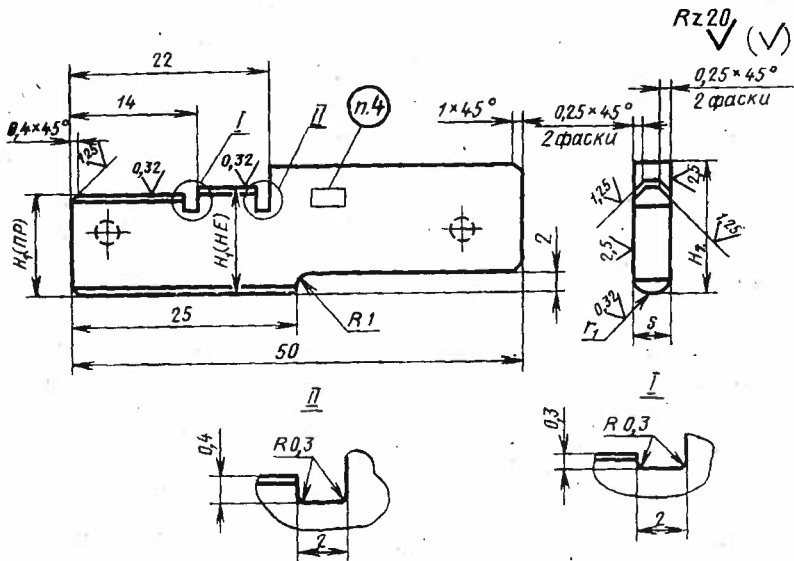
2. Размеры калибров-глубиномеров должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



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



Примечание. Допускаются отверстия диаметром 2 мм (указаны штриховой линией) при обработке заготовок пакетом и для подвешивания.

Таблица I

мм								
Размер $d+t_2$	Пред. откл. размера $d+t_2$	$H_1$		Пред. откл.	Предельный размер изношенного калибра	$H_2$	$s$	$r_1$
		Новый калибр						
		Наибольший предельный размер						
ПР	НЕ							
Св. 3 до 6		$(d+t_2)+0,0145$	$(d+t_2)+0,1025$	-0,005		12	0,9	1,5
Св. 6 до 10	+0,1	$(d+t_2)+0,0170$	$(d+t_2)+0,1030$	-0,006	$d+t_2$	13	1,0	2,0
Св. 10 до 12		$(d+t_2)+0,0200$	$(d+t_2)+0,1040$	-0,008		14	1,2	4,0

Примечание.  $d$  — номинальный внутренний диаметр втулки;  $t_2$  — глубина паза втулки изделия.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Технические требования — по ГОСТ 2015—84.

За. Обозначения калибров-глубиномеров для шпоночных пазов тулоок с диаметрами по нормальному ряду чисел Ra 20 должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

Диаметр	ГОСТ 23360—78			ГОСТ 24071—80					
	t <sub>2</sub> номин.	Обозначение	Применяемость	Исполнение 1			Исполнение 2		
				t <sub>2</sub> номин.	Обозначение	Применяемость	t <sub>2</sub> номин.	Обозначение	Применяемость
3,0					8315-0468			8315-0468	
3,2				0,6	8315-0469		0,6	8315-0469	
3,6			8315-0471			8315-0471			
3,8			8315-0472			8315-0472			
4,0			8315-0473			8315-0473			
4,5			8315-0474			8315-0474			
4,8			0,8	8315-0475		0,8	8315-0475		
5,0				8315-0476			8315-0476		
5,6				8315-0477			8315-0484		
5,8			1,0	8315-0478		1,0	8315-0485		
6,0		8315-0458		8315-0458			8315-0486		
6,3		8315-0459		8315-0459			8315-0459		
7,0	1,0	8315-0461	1,2	8315-0461		1,0	8315-0461		
7,1		8315-0462		8315-0479			8315-0462		
8,0		8315-0463		8315-0481			8315-0463		
9,0	1,4	8315-0464	1,4	8315-0464		1,2	8315-0487		
10,0		8315-0465		8315-0465			8315-0488		
11,0		8315-0466		8315-0482			8315-0489		
12,0	1,8	8315-0467		8315-0483			8315-0491		

Примечание. Диаметры 3,0; 3,8; 4,8; 5,8; 6,0 и 7,0, не входящие в нормальный ряд чисел Ra 20, включены как наиболее часто применяемые.

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 втулки с  $d=10$  мм и  $t_2=1,4$  мм по ГОСТ 23360—78:

*Глубиномер 8315-0465 ГОСТ 24115—80*

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

4. Маркировать: обозначение, номинальный размер  $H_1$ , цифровые величины предельных отклонений изделия и товарный знак.

(Измененная редакция, Изм. № 1).