

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 2975—61

ОКП 39 3182

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

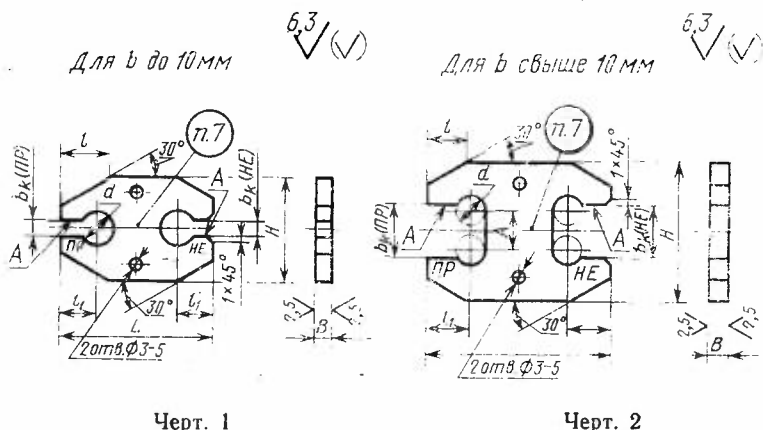
с 01.01.82

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  $b_k$  (ПР),  $b_k$  (НЕ) — по ГОСТ 21401—75.



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

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Переиздание. Июль 1986 г.

## Размеры в мм

Обозначение	Приме- няе- мость	$b_k$ номин.	L	H	B	l	l <sub>1</sub>	d	A	Масса, кг ≈
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	8	12	12	12	9	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  $b_{k \text{ номин}} = 6,0$  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.