

**СКОБЫ ДВУСТОРОННИЕ ДЛЯ КОНТРОЛЯ  
ВНУТРЕННЕГО ДИАМЕТРА ШЛИЦЕВЫХ ВАЛОВ  
С ПРЯМОБОЧНЫМ ПРОФИЛЕМ  
ПРИ ЦЕНТРИРОВАНИИ ПО  $d$**

**ГОСТ  
24965-81**

**Конструкция и размеры**

Double-end snap-gauges for checking internal diameter of splined shafts with straight-sided profile when centering by  $d$ .  
Design and dimensions

Взамен  
МН 2974-61

ОКП 39 3182

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

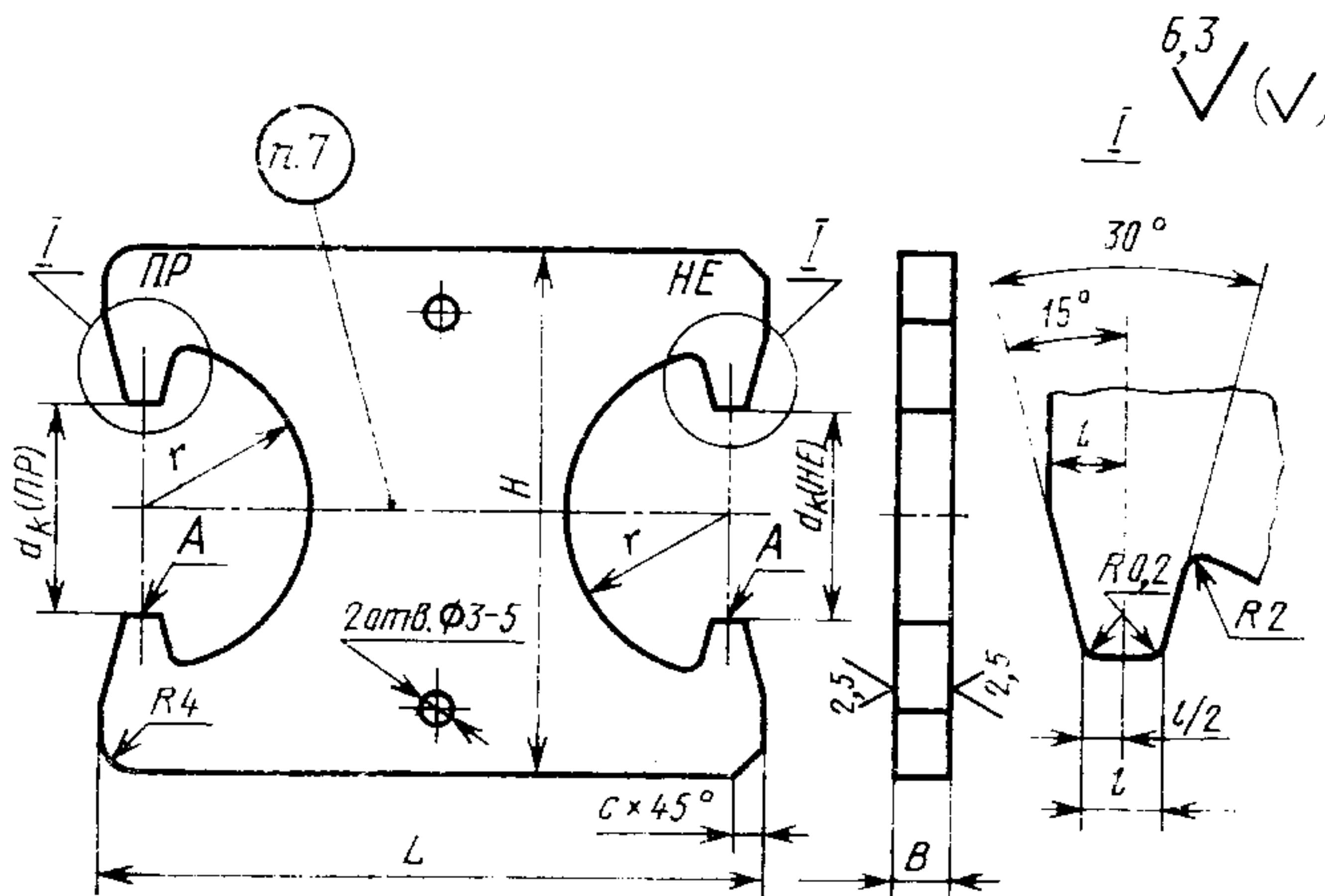
с 01.01.82

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

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

2. Размеры калибров-скоб должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнительные размеры  $d_k$  (ПР),  $d_k$  (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	Применяемость	$d_k$ номин.	L	H	B	l	r	c	Масса, кг ≈
8316-0459		11	60	50	6	2,0	15	3	0,11
8316-0461		13				2,5			
8316-0462		16				3,0			
8316-0463		18	70	60	8	3,0	19	4	0,15
8316-0464		21				4,0			
8316-0465		23				5,0			
8316-0466		26	80	70	9	5,0	22	5	0,26
8316-0467		28				6,0			
8316-0468		32				7,0			
8316-0469		36	90	80	10	7,0	26	6	0,41
8316-0471		42				8,0			
8316-0472		46				9,0			
8316-0473		52	125	110	11	9,0	32	7	0,54
8316-0474		56				10,0			
8316-0475		62				11,0			
8316-0476		72	160	140	12	11,0	38	8	0,74
8316-0477		82				12,0			
8316-0478		92				13,0			
8316-0479		102	210	200	13	13,0	46	9	1,12
8316-0481		112				14,0			

Пример условного обозначения скобы  $d_{k\text{номин.}} = 42$  мм для контроля вала с полем допуска h7:

*Скоба 8316-0471 h7 ГОСТ 24965—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 А — по ГОСТ 2015—84.

6. Технические требования — по ГОСТ 2015—84.

7. Маркировать по ГОСТ 2015—84.