

**М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й      С Т А Н Д А Р Т**

**КАЛИБРЫ ДЛЯ ШЛИЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ**

**Технические требования**

Gauges for splined joints. Technical requirements

**ГОСТ  
24959—81**

**Взамен  
МН 2977—61**

МКС 17.040.30  
ОКП 39 3180

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 сентября 1981 г. № 4409 дата введения установлена

с 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на комплексные калибры-пробки и калибры-кольца для шлицевых соединений с прямобочным и эвольвентным профилями.

Требования разд. 2, 3 и пп. 1.1—1.12 стандарта являются обязательными, другие требования — рекомендуемые.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

1.1. Калибры должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Допуски калибров должны быть:

для шлицевых прямобочных соединений — по ГОСТ 7951—80

» » эвольвентных » по ГОСТ 24969—81.

1.3. Детали калибров с рабочими поверхностями должны изготавливаться из стали марок ШХ15, ШХ15СГ по ГОСТ 801—78 или Х, ХВГ и 9ХВГ по ГОСТ 5950—73.

1.4. Твердость рабочих поверхностей калибров должна быть 58 . . . 64 HRC.

1.5. Детали калибров с рабочими поверхностями должны быть подвергнуты старению и размагничены.

Покрытие нерабочих поверхностей — Хим. Окс. прм или Хим. Фос. прм по ГОСТ 9.306—85.

1.4, 1.5. (Измененная редакция, Изм. № 2).

1.6. Параметр шероховатости  $Ra$  по ГОСТ 2789—73 не должен быть более значений, указанных в таблице.

Наименование поверхностей		Параметр шероховатости $Ra$ , мкм	
		калибров с прямобочным профилем	калибров с эвольвентным профилем
Рабочие поверхности	центрирующие	0,2	0,8
	нецентрирующие		1,6
Поверхности заходных и выходных фасок (притуплений) и калибров			1,6
Поверхность конуса 60° центровых отверстий и наружных центров деталей пробок			0,8
Поверхность конуса 1:50	Хвостовиков вставок		1,6
	Отверстий ручек		3,2

(Измененная редакция, Изм. № 1, 3, 4).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

*Издание с Изменениями № 1, 2, 3, 4, утвержденными в сентябре 1983 г., июне 1986 г., мае 1988 г., феврале 1991 г. (ИУС 12—83, 9—86, 8—88, 5—91).*

1.7. Центровые отверстия — по ГОСТ 14034—74.

1.8. На рабочих поверхностях шлицев с заходной стороны допускается наличие следов шлифовки в виде уголков.

1.9. На направляющих поверхностях калибров-пробок допускается наличие канавок, являющихся продолжением прорезей у основания зубьев.

1.10. На рабочих поверхностях калибров не допускаются риски, раковины, прижоги, дробленость и следы коррозии.

1.11. Неуказанные предельные отклонения: H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

Допускается назначать неуказанные симметричные предельные отклонения по квалитетам:  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

1.12. На каждом калибре обозначение и код поля допуска — для калибров с прямобочным профилем, например: 8311—0592—1;

условное обозначение изделия по соответствующему стандарту, например: d-8Ч36Н7Ч40Н12Ч7 D9 — для калибров с прямобочным профилем;

5-50Ч2Ч9g-4 — для калибров с эвольвентным профилем;

условное обозначение года выпуска;

товарный знак предприятия-изготовителя.

Допускается нанесение других знаков маркировки.

1.13. Калибры должны быть подвергнуты консервации — по ГОСТ 9.014—78. Срок действия консервации — один год при средних условиях хранения по ГОСТ 15150—69.

1.14. Калибры после консервации должны быть уложены в потребительскую тару, изготовленную по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.15. На потребительской таре должна быть этикетка с указанием: наименования изделия, условного обозначения, числа калибров, даты выпуска, товарного знака предприятия-изготовителя, обозначения настоящего стандарта.

1.16. К каждому калибру должен быть приложен эксплуатационный документ, удостоверяющий соответствие калибра требованиям настоящего стандарта.

1.17. Коробки с калибрами должны быть упакованы в деревянные ящики по ГОСТ 15623—84, выложенные внутри водонепроницаемым материалом.

Допускается использование ящиков по ГОСТ 2991—85, обеспечивающих сохранность калибров.

1.12—1.17. **(Введены дополнительно, Изм. № 4).**

## 2. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

2.1. При транспортировании ящики с калибрами должны быть установлены так, чтобы исключалась возможность их перемещения.

При транспортировании калибров в контейнерах должны соблюдаться требования п. 1.17.

2.2. Упакованные калибры должны храниться в вентилируемом помещении при температуре от 10 до 35 °С. В воздухе не должно быть присутствия паров кислот и щелочей. Относительная влажность воздуха — не более 80 %.

Разд. 2. **(Измененная редакция, Изм. № 4).**

## 3. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

3.1 Изготовитель гарантирует соответствие калибров требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения, установленных настоящим стандартом.

3.2. Гарантийный срок хранения калибров — 12 мес с момента изготовления.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

**Поправка к ГОСТ 24959—81 Калибры для шлицевых соединений. Технические условия** (Сборник стандартов «Калибры. Часть 1»)

В каком месте	Напечатано	Должно быть
С 136. Наименование стандарта на русском языке	<b>Технические требования</b>	<b>Технические условия</b>
Наименование стандарта на английском языке	Technical requirements	Specifications

(ИУС № 4 2019 г.)