

мм							
Обозначение	Применяемость	b_k номин.	L	l	l_1	h_1	Масса, кг
8154—0253		3,5	60	16	10	0,3	0,02
8154—0203		4,0					
8154—0204		5,0					
8154—0205		6,0	70	20	12	0,5	0,03
8154—0251		7,0					
8154—0206		8,0	80	20	12	0,5	0,04
8154—0252		9,0					0,05
8154—0207		10,0					0,06
8154—0208		12,0					0,07
8154—0209		14,0					0,09
8154—0211		16,0	90	25	16	0,8	0,09
8154—0212		18,0					0,10

Пример условного обозначения калибра $b_k = 4$ мм с полем допуска D9.

Калибр 8154-0203 D9 ГОСТ 24968—81

3. Исполнительные размеры b_k — по ГОСТ 21401—75, для поля допуска F10 должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

мм

b_k номин.	Наибольший предельный размер нового калибра			Предельный размер изношенного калибра ПР	
	ПР	НЕ	Пред. откл.		
3,5	3,5175	3,5590	—0,0025	3,5100	
4,0	4,0175	4,0590		4,0100	
5,0	5,0175	5,0590		5,0100	
6,0	6,0175	6,0590		6,0100	
7,0	7,0215	7,0720		7,0130	
8,0	8,0215	8,0720		8,0130	
9,0	9,0215	9,0720		9,0130	
10,0	10,0215	10,0720		10,0130	
12,0	12,0255	12,0875		—0,0030	12,0160
14,0	14,0255	14,0875			14,0160
16,0	16,0255	16,0875	16,0160		
18,0	18,0255	18,0875	18,0160		

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

4. Технические требования — по ГОСТ 2015—84.

5. Маркировать — по ГОСТ 2015—84.

СОДЕРЖАНИЕ

ГОСТ 24960—81	Калибры комплексные для контроля шлицевых прямо- бочных соединений. Виды, основные размеры	1
ГОСТ 24961—81	Пробки листовые двусторонние диаметром от 14 до 98 мм. Конструкция и размеры	42
ГОСТ 24962—81	Пробки проходные неполные диаметром от 102 до 125 мм. Конструкция и размеры	45
ГОСТ 24963—81	Пробки непроходные неполные диаметром от 102 до 125 мм. Конструкция и размеры	48
ГОСТ 24964—81	Скобы непроходные для контроля внутреннего диаметра шлицевых валов с прямобочным профилем при центри- ровании по D или b. Конструкция и размеры	51
ГОСТ 24965—81	Скобы двусторонние для контроля внутреннего диамет- ра шлицевых валов с прямобочным профилем при цент- рировании по d. Конструкция и размеры	55
ГОСТ 24966—81	Скобы двусторонние для контроля толщины зубьев шлицевых валов с прямобочным профилем. Конструк- ция и размеры	57
ГОСТ 24967—81	Калибры пазовые для размеров до 3 мм. Конструкция и размеры	59
ГОСТ 24968—81	Калибры пазовые для размеров св. 3 до 18 мм. Конст- рукция и размеры	61

Редактор *Бабкина*
Технический редактор *Н. П. Замолодчикова*
Корректор *В. В. Лобачева*

Сдано в наб 25.09.85 Подл. к печ. 25.08.86 4,0 усл. п. л. 4,13 усл. кр.-отт. 3,35 уч.-изд. л.
Тираж 30000 Цена 15 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопроспектский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2660

Величина	Единица			
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Длина	метр	m	м	
Масса	килограмм	kg	кг	
Время	секунда	s	с	
Сила электрического тока	ампер	A	А	
Термодинамическая температура	кельвин	K	К	
Количество вещества	моль	mol	моль	
Сила света	кандела	cd	кд	
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ				
Плоский угол	радиан	rad	рад	
Телесный угол	стерадиан	sr	ср	
ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ				
Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	s^{-1}
Сила	ньютон	N	Н	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$s \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	Ω	Ом	$m \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-1} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	s^{-1}
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грэй	Gy	Гр	$m^2 \cdot s^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot s^{-2}$

ПРЕДЛОЖЕНИЕ О СОТРУДНИЧЕСТВЕ

КАЛИБРЫ. СКОБЫ. КОЛЬЦА

Наше оборудование, опыт и специалисты инструментального цеха позволяют нам выполнять заказы на измерительный инструмент - гладкие калибры, скобы, кольца, оснастка с микронными допусками.

Мы производим калибры как по ГОСТам, так и по индивидуальным чертежам заказчика. Весь поставляемый инструмент сопровождается паспортами качества.



ИЗГОТОВИМ:

- **КАЛИБРЫ-ПРОБКИ ГЛАДКИЕ**
Калибры-пробки гладкие для контроля отверстий.
Размеры от 0.2 мм до 500 мм.
Минимальный допуск на изготовление 0.001 мкм. Материал рабочих частей - сталь ШХ 15, твердость до 64 HRC.
- **КАЛИБРЫ-КОЛЬЦА ГЛАДКИЕ**
Калибры-кольца гладкие для контроля валов.
Размеры от 1.0 мм до 130 мм.
Минимальный допуск на изготовление 0.002 мкм. Материал рабочих частей - сталь ШХ 15, твердость до 64 HRC.
- **КАЛИБРЫ-СКОБЫ**
Калибры-скобы для контроля валов.
Размеры от 0.1 мм до 500 мм.
Минимальный допуск на изготовление 0.001 мкм. Материал рабочих частей - сталь ШХ 15, твердость до 64 HRC.
- **КАЛИБРЫ ПАЗОВЫЕ И ШПОНОЧНЫЕ**
Пазовые калибры для контроля размеров пазов. Калибры шпоночные для контроля размера и расположения шпонок и шпоночных пазов в валах и отверстиях.