



Таблица 1

мм

Диаметр $d_k$		$b_k$	$D$	$L$	Винт по Поз 4 ГОСТ 1491-80	
ГОСТ 23360-78	ГОСТ 24071-80					
ГОСТ 24068-80	Исполнение 1	Исполнение 2				
Св. 8 до 10	Св. 8 до 10	—	3	8	74	Винт В.М1,6-6g×8.46.013
—	Св. 10 до 12	—		10	85	Винт В.М1,6-6g×10.46.013
—	—	Св. 12 до 14		13	98	Винт В.М1,6-6g×10.46.013
—	—	Св. 14 до 16				Винт В.М1,6-6g×14.46.013
—	—	Св. 16 до 18				Винт В.М1,6-6g×16.46.013
Св. 10 до 12	—	—	4	10	85	Винт В.М2-6g×10.46.016
—	Св. 12 до 14	—		13	98	Винт В.М2-6g×12.46.016
—	Св. 14 до 16	—		10	85	Винт В.М2,5-6g×12.46.016
Св. 12 до 14	—	—	5	13	98	Винт В. М2,5-6g×14.46.016
Св. 14 до 16	—	—				Винт В.М2,5-6g×16.46.016
Св. 16 до 17	Св. 16 до 18	—	6	101		Винт В.М2,5-6g×16.46.016
Св. 17 до 18	—	—				Винт В.М2,5-6g×16.46.016

## Примечания:

1. Допускается изготовление калибров с вклеенными шпонками. При этом отверстия для крепления шпонок не выполняются.
2. Допускается применять винты более высоких классов прочности.

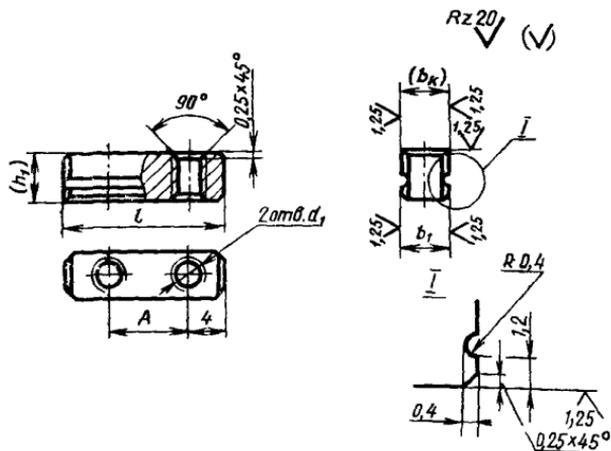


Таблица 2

мм

Диаметр $d_k$		L	l	$l_1$	$d_1$ (пред. откл. по H9)	$d_2$	$d_3$	$b_1$ (пред. откл. по H7)	$h_1$ (пред откл по h12)	$h_2$ (пред откл по h12)	$h_3$	A (пред откл $\pm 0,1$ )	$r_1$				
ГОСТ 23360—78	ГОСТ 24071—80																
	Исполнение 1													Исполнение 2			
Св. 8 до 10	Св. 8 до 10	—	34	18	4	4			$d_k-0,6$	$d_k-1,8$			1				
—	Св. 10 до 12	—	39	20	5	6	1,8	3,3	3	$d_k-1,3$	$d_k-2,5$	1,9	6				
—	—	Св. 12 до 14															
—	—	Св. 14 до 16															
—	—	Св. 16 до 18								43	22			6	8	$d_k-1,8$	$d_k-3,0$
Св. 10 до 12	—	—														$d_k-1,3$	$d_k-2,5$
—	Св. 12 до 14	—	39	20	5	6	2,4	4,3	4		2,4	7	2				
—	Св. 14 до 16	—															
Св. 12 до 14	—	—								$d_k-1,8$	$d_k-3,0$						
Св. 14 до 16	—	—	43	22	6	8	2,9	5,0	5		3,0	9					
Св. 16 до 17	Св. 16 до 18	—															
Св. 17 до 18	—	—	46	25					6	$d_k-2,3$	$d_k-3,5$	10					

4. Размеры шпонок должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Размеры в скобках — после сборки по черт. 1.

Черт. 3

Таблица 3

мм

$(b_k)$	$b_1$ (пред. откл. по гб)	$l$	$A$ (пред. откл. $\pm 0,1$ )	$(h_1)$	$d_1$
3	3	14	6	3	M1,6
4	4	15	7	4	M2
5	5	17	9	5	M2,5
6	6	20	10	6	M2,5

Примечание. Размер  $(h_1)$  соответствует большему сечению паза по ГОСТ 24068—80.

5. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093—81.

2.—5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Технические требования — по ГОСТ 2015—84.

ба. Обозначения калибров-пробок для шпоночных пазов втулок по ГОСТ 23360—78 диаметрами по нормальному ряду чисел Ra 20 должны соответствовать указанным в табл. 4.

бб. Обозначения калибров-пробок для шпоночных пазов втулок по ГОСТ 24068—80 диаметрами по нормальному ряду чисел Ra 20 должны соответствовать указанным в табл. 5.

Таблица 4

мм						
Диаметр	b номин.	Обозначение калибров- пробок	Примене- мость	Вставка	Шпонка	Ручка
				Количество		
				1	1	1
				Обозначение деталей		
9	3	8313-0133		8313-0133/001	8313-0133/002	8054-0012
10		8313-0134		8313-0134/001		
11	4	8313-0135		8313-0135/001	8313-0135/002	8054-0013
12		8313-0136		8313-0136/001		
14	5	8313-0137		8313-0137/001	8313-0137/002	8054-0014
16		8313-0138		8313-0138/001		
18	6	8313-0139		8313-0139/001	8313-0139/002	

Таблица 5

мм						
Диаметр	b номин.	Обозначение калибров- пробок	Примене- мость	Вставка	Шпонка	Ручка
				Количество		
				1	1	1
				Обозначение деталей		
9	3	8313-0211		8313-0133/001	8313-0133/002	8054-0012
10		8313-0212		8313-0134/001		
11	4	8313-0213		8313-0135/001	8313-0135/002	8054-0013
12		8313-0214		8313-0136/001		
14	5	8313-0215		8313-0137/001	8313-0137/002	8054-0014
16		8313-0216		8313-0138/001		
18	6	8313-0217		8313-0139/001	8313-0139/002	

С. 7 ГОСТ 24110—80

бв. Обозначения калибров-пробок для шпоночных пазов втулок должны соответствовать указанным в табл. 6.

мм

Диаметр	Исполнение 1					
	b номин.	Обозначение калибров- пробок	Применле- мость	Вставка	Шпонка	Ручка
				Количество		
				1	1	1
				Обозначение деталей		
9	3	8313-0133		8313-0133/001	8313-0133/002	8054-0012
10		8313-0134		8313-0134/001		
11		8313-0141		8313-0141/001		8054-0013
12		8313-0142		8313-0142/001		
14	4	8313-0143		8313-0143/001	8313-0135/002	
16		8313-0144		8313-0144/001		
18	5	8313-0115		8313-0145/001	8313-0137/002	8054-0014

по ГОСТ 24071—80 диаметрами по нормальному ряду чисел Ra 20

Т а б л и ц а 6

Исполнение 2					
Ъ номина	Обозначение калибров- пробок	Применяе- мость	Вставка	Шпонка	Ручка
			Количество		
			1	1	1
			Обозначение деталей		
—	—	—	—	—	—
3	8313-0146		8313-0146/001	8313-0133/002	8054-0013
	8313-0147		8313-0147/001		8054-0014
	8313-0148		8313-0148/001		

бг. Обозначения кодов полей допусков для шпоночных пазов должны соответствовать указанным в табл. 7.

бд. Условные обозначения калибров-пробок должны состоять из наименования калибра, его обозначения, кода поля допуска шпоночного паза втулки, черты дроби, обозначения поля допуска отверстия втулки и обозначения настоящего стандарта.

Пример условного обозначения калибра-пробки для контроля втулки диаметром 12Н9 со шпоночным пазом  $b=4D10$  по ГОСТ 23360—78:

*Пробка 8313-0136—1/Н9 ГОСТ 24110—80.*

Допускается вместо кода указывать обозначение поля допуска шпоночного паза втулки.

**ба.—бд. (Введены дополнительно, Изм. № 1)**

7. Маркировать: обозначение и код поля допуска (например, 8313-0136—1), номинальные размеры  $d$  и  $b$  с обозначением полей допусков (например, 12Н9, 4D10) и товарный знак.

**(Измененная редакция, Изм. № 1).**

Таблица 7

Поле допуска	Код
D 10	1
J, 9	2
P 9	3