

**КАЛИБРЫ ДЛЯ ШЛИЦЕВЫХ
СОЕДИНЕНИЙ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

БЗ 12—99

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 условия

Gauges for splined joints.
Technical requirements

**ГОСТ
24959—81*
Взамен
МН 2977—61**

ОКП 39 3180

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29 сентября 1981 г. № 4409 срок действия установлен 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 HRC 58 . . . 64.

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 <i>Ra</i> , мкм	
	Калибров с прямобочным профилем	калибров с эвольвентным профилем
Рабочие поверхности	центрирующие	0,2
	нецентрирующие	0,8
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 (июнь 2001 г.) 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, дробленность 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-8 × 36H7 × 40H12 × 7D9 — для калибров с прямобочным профилем;

5-50 × 2 × 9g-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).

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *А.С. Черноусова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 16.07.2001. Подписано в печать 15.08.2001. Усл.печ.л. 0,47. Уч.-изд.л. 0,30.
Тираж 253 экз. С 1861. Зак. 780.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. “Московский печатник”, 103062, Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102