

Группа Г28

Изменение № 2 ГОСТ 7951—80. Калибры для контроля шлицевых прямобочных соединений. Допуски

Утверждено и введено в действие Постановлением Госстандарта России от 20.08.92 № 993

Дата введения 01.03.93

Пункт 1. Второй абзац исключить:

дополнить словами: «Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме приложения 1»;

Пункт 7. Таблицу 3 дополнить значениями для допуска размера  $b$  втулки IT11.

Номинальная ширина паза $b$ , мм	Допуск размера $b$ втулки	$Z_b$	$H_b$	$Y_b$
До 3	IT11	12	4	18,0
Св. 3 до 6		16	5	23,5
» 6 » 10		18	6	27,0
» 10 » 18		22	8	34,0

Пункт 16. Таблицу 8 дополнить примечанием: «Примечание:  $l$  и  $l_3$  — по ГОСТ 24960—81».

Стандарт дополнить пунктом — 16а: «16а. Допуски радиального биения поверхности наружного диаметра  $D_k$  относительно оси поверхности внутреннего диаметра  $d_k$  при центрировании по  $d$  и внутреннего диаметра  $d_k$  относительно

(Продолжение см. с. 58)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7951—80)

оси поверхности наружного диаметра  $D_k$  при центрировании по  $D$  должны соответствовать допускам на изготовление нецентрирующих диаметров калибров».

Пункт 17. Таблица 9. Графу «Обозначение поля допуска» изложить в новой редакции:

Обозначение поля допуска			
штулки	указываемое на калибре-пробке	вала	указываемое на калибре-кольце
H6	H6	g6, g7	g6
H7, H8, H9, H10	H7	J <sub>s</sub> 6	J <sub>s</sub> 6
F8, F10	F8	n6	n6
D9, D10	D9	h6, h7	h6
J <sub>s</sub> 10	J <sub>s</sub> 10	f7	f7
H11	H11	J <sub>s</sub> 7	J <sub>s</sub> 7
		k7	k7
		d8, d9, d10	d8
		e8, e9	e8
		f8, f9	f8
		h8, h9, h10	h8

Стандарт дополнить пунктом — 18: «18. Система допусков калибров для полей допусков с внутренним центрированием по ИСО 14—82 приведена в приложении 2».

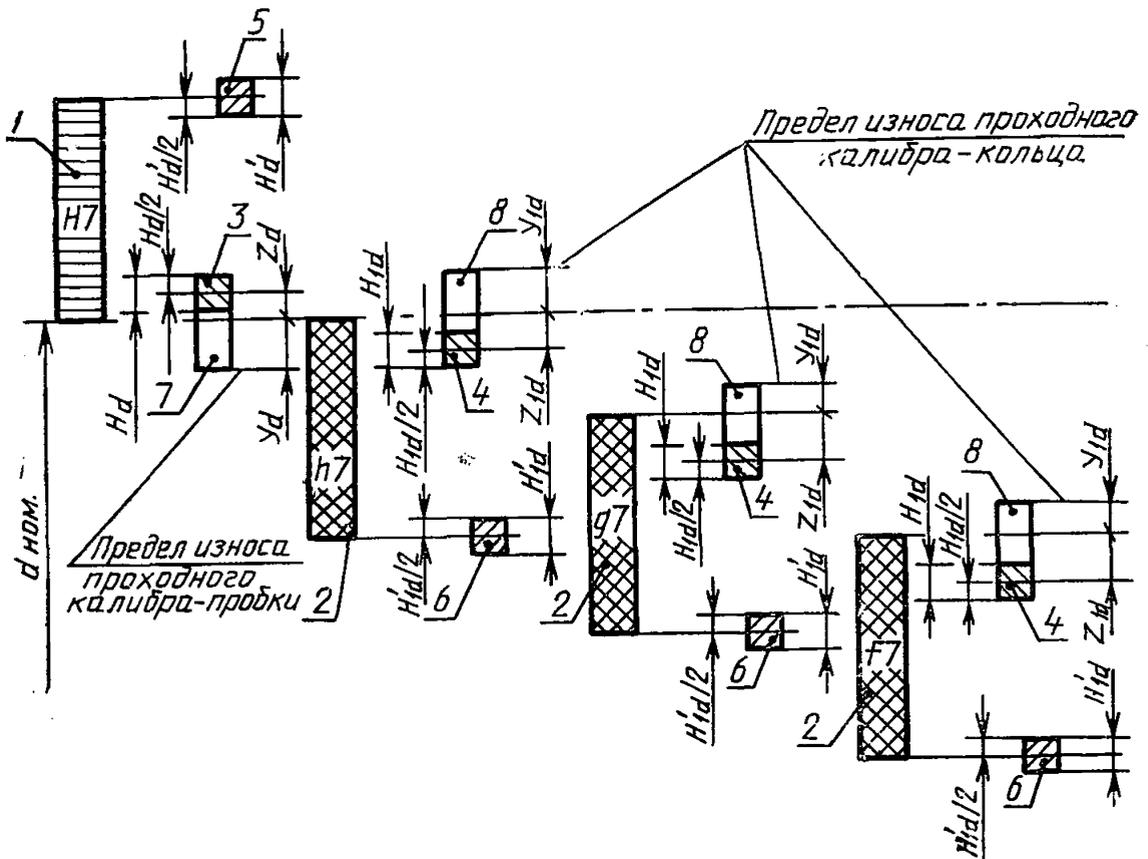
Стандарт дополнить приложением — 2:

(Продолжение см. с. 59)

## Система допусков калибров для полей допусков по ИСО 14—82

1. Допуски на изготовление проходных (комплексных) и непроходных (поэлементных) калибров-пробок и калибров-колец и величины, определяющие положение их полей допусков, установленные настоящим приложением, полностью соответствуют применяемым в ИСО 14—82 (при центрировании по внутреннему диаметру).

2. Допуски и величины, определяющие положение полей допусков центрирующего диаметра  $d_k$  калибров-пробок и калибров-колец, должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 11.



1 — поле допуска центрирующего диаметра  $d$  втулки; 2 — поле допуска центрирующего диаметра  $d$  вала; 3 — поле допуска на изготовление проходного калибра-пробки; 4 — поле допуска на изготовление проходного калибра-кольца; 5 — поле допуска на изготовление непроходного калибра-пробки,  $H_d$  — величина допуска; 6 — поле допуска на изготовление непроходного калибра-кольца,  $H'_d$  — величина допуска; 7 — поле износа калибра-пробки; 8 — поле износа калибра-кольца

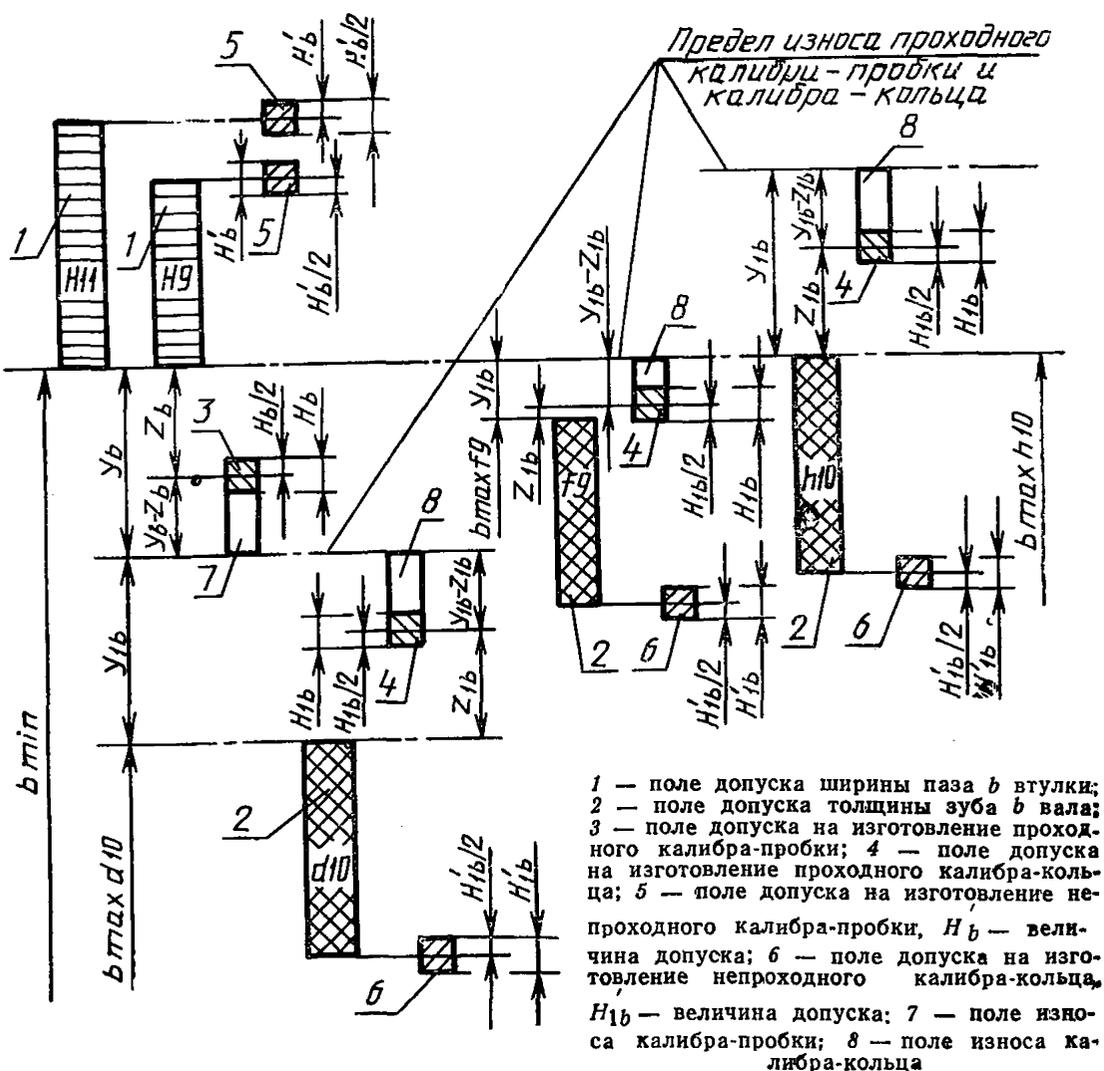
Черт. 10

(Продолжение см. с. 60)

М К М

Номинальный диаметр $d$ , мм	Калибры-пробки				Калибры-кольца			
	$Z_d$	$H_d$	$Y_d$	$H'_d$	$Z_{1d}$	$H_{1d}$	$Y_{1d}$	$H'_{1d}$
От 10 до 18	2,5	3	2	3	2,5	3	2	3
Св. 18 до 30	3,0	4	3	4	3,0	4	3	4
» 30 » 50	3,5	4	3	4	3,5	4	3	4
» 50 » 80	4,0	5	3	5	4,0	5	3	5
» 80 » 120	5,0	6	4	6	5,0	6	4	6
» 120 » 125	6,0	8	4	8	6,0	8	4	8

3. Допуски и величины, определяющие положение допусков размера  $b_k$  калибров-пробок и калибров-колец при центрировании по внутреннему диаметру, должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 12.



Черт. 11.

(Продолжение см. в. 61)

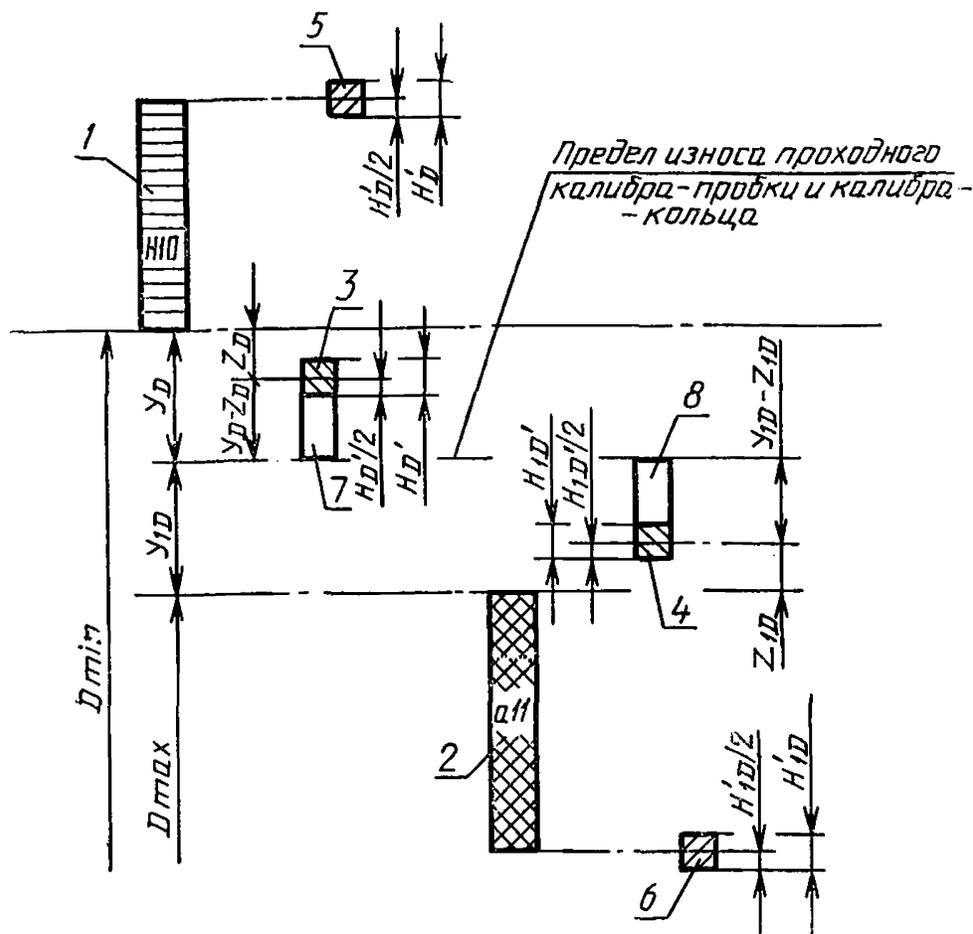
Таблица 12

мм

Номинальная толщина зуба или ширина паза $b$ , мм	Калибры-пробки				Калибры-кольца					
	$Y_b - Z_b$	$H_b$	$H'_b$ для полей допусков		$Y_b$	$Y_{1b} - Z_{1b}$	$H_{1b}$	$H'_{1b}$	$Y_{1b}$ для полей допусков	
			H9	H11					d10 и h10	f9
До 3	6,0	6	2,0	4	10	6,0	6	2,0	10	6
Св. 3 до 6	8,0	8	2,5	5	15	8,0	8	2,5	15	10
Св. 6 до 10	8,5	9	2,5	6	20	8,5	9	2,5	20	13
Св. 10 до 18	10,5	11	3,0	8	25	10,5	11	3,0	25	16

4. Допуски и величины, определяющие положение полей допусков нецентрирующего диаметра  $D_k$  калибров-пробок и калибров-колец, должны соответствовать указанным на черт. 12 и в табл. 13.

(Продолжение см. с. 62)



1 — поле допуска нецентрирующего диаметра  $D$  втулки; 2 — поле допуска нецентрирующего диаметра  $D$  вала; 3 — поле допуска на изготовление проходного калибра-пробки; 4 — поле допуска на изготовление проходного калибра-кольца; 5 — поле допуска на изготовление непроходного калибра-пробки,  $H_D$  — величина допуска; 6 — поле допуска на изготовление непроходного калибра-кольца,  $H'_{1D}$  — величина допуска; 7 — поле износа калибра-пробки; 8 — поле износа калибра-кольца

Черт. 12

Таблица 13

мкм

Номинальный диаметр $D$ , мм	Калибры-пробки				Калибра-кольца			
	$Y_D - Z_D$	$H_{D'}$	$H'_{D'}$	$Y_D$	$Y_{1D} - Z_{1D}$	$H_{1D'}$	$H'_{1D}$	$Y_{D1}$
От 10 до 18	10,5	11	3	145	10,5	11	8	145
Св. 18 до 30	12,5	13	4	150	12,5	13	9	150
» 30 » 40	15,0	16	4	155	15,0	16	11	155
» 40 » 50	15,0	16	4	160	15,0	16	11	160
» 50 » 65	17,5	19	5	170	17,5	19	13	170
» 65 » 80	17,5	19	5	180	17,5	19	13	180
» 80 » 100	21,0	22	6	190	21,0	22	15	190
» 100 » 120	21,0	22	6	205	21,0	22	15	205
» 120 » 125	24,5	25	8	230	24,5	25	18	230

(Продолжение см. с. 63)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 7951—80)*

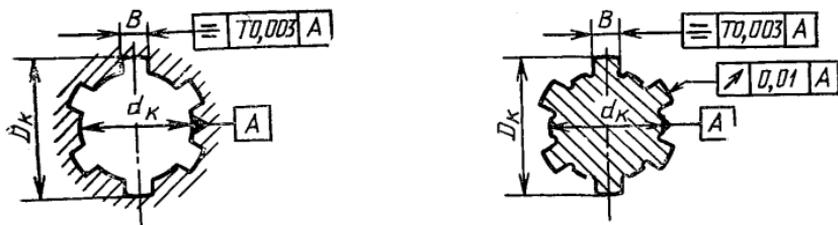
5. Допуски нецентрирующих размеров ( $D_k$  и  $b_k$ ) проходных комплексных калибров являются суммарными, включающими как погрешности размера так и формы и расположения поверхностей.

Требования к центрирующему диаметру ( $d_k$ ) проходных комплексных калибров и к непроходным поэлементным калибрам должны соответствовать требованиям ГОСТ 24853—81.

6. Допуски симметричности зуба калибра-пробки или паза калибра-кольца относительно оси поверхности  $d_k$  и допуски радиального биения диаметра  $D_k$  относительно оси поверхности центрирующего диаметра  $d_k$  должны соответствовать указанным на черт. 13.

*(Продолжение см. с. 64)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 7951—80)



Черт. 13

Приложение, Заменить слово: «Приложение» на «Приложение 1».

(ИУС № 11 1992 г.).