УДК 621.9-229.324(083.74)

Группа Г27

7150-0560

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ ЗУБЧАТЫЕ (ШЛИЦЕВЫЕ) ПРЯМОБОЧНЫЕ ШПИНДЕЛЬНЫЕ

Конструкция и размеры

Notched straight side spindle arbors.
Design and dimensions

ГОСТ 18440—73

Взамен МН 3624—62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 февраля 1973 г. № 390 срок действия установлен

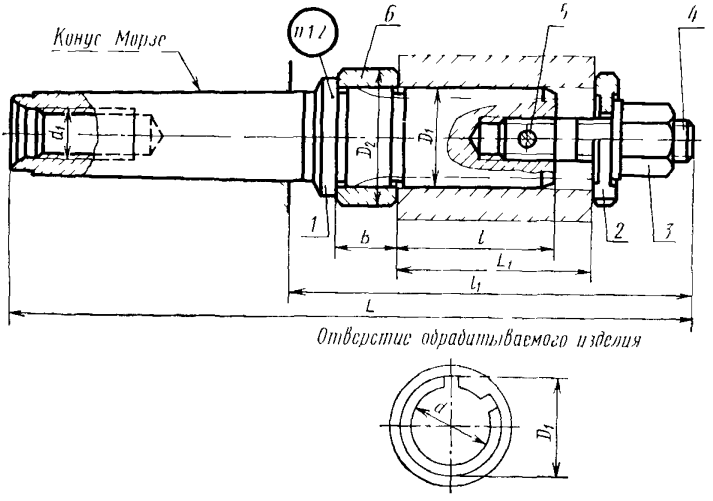
с 01.07. 1974 г.
до 01.07. 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на шпиндельные зубчатые (шлицевые) оправки, предназначенные для установки изделий с базовым зубчатым отверстием прямобочного профиля зубьев по ГОСТ 1139—58, изготовленных с предельными отклонениями поверхности центрирования D по A, при обработке их на токарных станках.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК

1.1. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Размеры для справок.

Черт. 1

gost.e-ecolog.ru

Размеры

Обозначение оправок	Применяемость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	Конус Морзе	l	D_1 (пред. откл. по $Д_1$)	D_2	L	L_1 наибольшая длина обрабатываемого изделия	B	l_1	d_1	Масса в кг ≈
7150-0561		$D6\times11\times14A\cdot U_3$	3	14	14	25	148	22	20	67	M12	0,372
7150-0562			4				170				M16	0,660
7150-0563		$D6\times13\times16A\cdot U_3$	3	16	16	28	153	25		72	M12	0,402
7150-0564			4				175				M16	0,680
7150-0565		$D6\times16\times20A\cdot U_3$	3	20	20	32	163	32		82	M12	0,449
7150-0566			4				185				M16	0,740
7150-0567		$D10\times16\times20A\cdot U_3$	3				163				M12	0,449
7150-0568			4				185				M16	0,740
7150-0569		$D6\times18\times22A\cdot U_3$	3	22	22	34	165	35		84	M12	0,510
7150-0570			4				187				M16	0,800
7150-0571		$D10\times18\times23A\cdot U_3$	3		23	36	165				M12	0,530
7150-0572			4				187				M16	0,820
7150-0573		$D6\times21\times25A\cdot U_3$	3	25	25		178	38	25	97	M12	0,620
7150-0574			4				200				M16	0,910
7150-0575			5				227				M20	1,800
7150-0576		$D10\times21\times26A\cdot U_3$	3		26	38	178				M12	0,650
7150-0577			4				200				M16	0,940
7150-0578			5				227				M20	1,830
7150-0579		$D6\times23\times26A\cdot U_3$	3				178				M12	0,650
7150-0580			4				200				M16	0,940
7150-0581			5				227				M20	1,830
7150-0582		$D6\times23\times28A\cdot U_3$	3	28	28	40	193	45		112	M12	0,780
7150-0583			4				215				M16	1,070
7150-0584			5				242				M20	1,960
7150-0585		$D10\times23\times29A\cdot U_3$	3		29	42	193				M12	0,790

Таблица 1

в мм

Дет. 1 Корпус	Дет. 2. Шайба по ГОСТ 4087—69	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 8918—69	Дет. 4. Шпилька по ГОСТ 11765—66	Дет. 5. Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128—70	Дет. 6. Кольцо по ГОСТ 18141—73
Количество деталей—по 1 шт.					
Обозначение деталей					
7150-0561/001	7019-0440	7003-0301	М6×22 $\frac{7,5}{18}$ 109.40Х	$2Пр2_{2а}\times10$	7031-2184
7150-0562/001					
7150-0563/001			М6×25 $\frac{7,5}{20}$ 109.40Х		7031-2194
7150-0564/001					
7150-0565/001	7019-0448	7003-0302	М8×30 $\frac{10}{25}$ 109.40Х	$3Пр2_{2а}\times14$	7031-2214
7150-0566/001					
7150-0567/001					
7150-0568/001					7031-2223
7150-0569/001	7019-0450				
7150-0570/001					
7150-0571/001					7031-2228
7150-0572/001					
7150-0573/001	7019-0460	7003-0303	М10×35 $\frac{12,5}{30}$ 109.40Х	$3Пр2_{2а}\times16$	7031-2234
7150-0574/001					
7150-0575/001					
7150-0576/001					7031-2239
7150-0577/001					
7150-0578/001					
7150-0579/001					
7150-0580/001					
7150-0581/001					
7150-0582/001	7019-0468	7003-0304	М12×45 $\frac{15}{38}$ 109.40Х	$4Пр2_{2а}\times20$	7031-2244
7150-0583/001					
7150-0584/001					
7150-0585/001					7031-2249

Размеры

Обозначение оправок	Применяемость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	Конус Морзе	l	D_1 (пред. откл. по $Д_1$)	D_2	L	L_1 наибольшая длина обрабатываемого изделия	B	l_1	d_1	Масса в кг ≈
7150-0586	—	$D10\times23\times29A \cdot U_3$	4	28	29	42	215	45	25	112	M16	1,080
7150-0587	—		5				242				M20	1,970
7150-0588	—	$D6\times26\times30A \cdot U_3$	3		30		193				M12	0,800
7150-0589	—		4				215				M16	1,090
7150-0590	—		5				242				M20	1,980
7150-0591	—	$D6\times26\times32A \cdot U_3$	4	32	32	45	220	50		117	M16	1,170
7150-0592	—		5	32			247				M20	2,010
7150-0593	—	$D10\times26\times32A \cdot U_3$	4				220				M16	1,230
7150-0594	—		5		32	45	247			117	M20	2,070
7150-0595	—	$D6\times28\times32A \cdot U_3$	4				220				M16	1,210
7150-0596	—		5				247				M20	2,050
7150-0597	—	$D6\times28\times34A \cdot U_3$	4		34	48	233	50		130	M16	1,340
7150-0598	—		5				260				M20	2,180
7150-0599	—	$D10\times28\times35A \cdot U_3$	4		35	50	233		25		M16	1,370
7150-0600	—		5				260				M20	2,210
7150-0601	—	$D8\times32\times36A \cdot U_3$	4		36		233				M16	1,430
7150-0602	—		5				260				M20	2,270
7150-0603	—	$D8\times32\times38A \cdot U_3$	4	40	38	53	245	63		142	M16	1,600
7150-0604	—		5				272				M20	2,430
7150-0605	—	$D10\times32\times40A \cdot U_3$	4		40	56	245				M16	1,670
7150-0606	—		5				272				M20	2,520
7150-0607	—	$D8\times36\times40A \cdot U_3$	4				245				M16	1,750
7150-0608	—		5				272				M20	2,600
7150-0609	—	$D8\times36\times42A \cdot U_3$	4		42	58	263		32	160	M16	1,960
7150-0610	—		5				290				M20	2,810

Продолжение

В мм

Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба по ГОСТ 4087—69	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 8918—69	Дет. 4. Шпилька по ГОСТ 11765—66	Дет. 5. Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128—70	Дет. 6 Кольцо по ГОСТ 18441—73
Количество деталей—по 1 шт.					
Обозначение деталей					
7150-0586/001	7019-0468	7003-0304	М12×45 15/38 109.40Х	4*Пр*2$_{2а}$×20	7031-2249
7150-0587/001					
7150-0588/001					
7150-0589/001					
7150-0590/001					
7150-0591/001	7019-0470				7031-2253
7150-0592/001	7019-0470	7003-0304	М12×45 15/38 109.40Х	4*Пр*2$_{2а}$×20	7031-2253
7150-0593/001					
7150-0594/001					
7150-0595/001					
7150-0596/001					
7150-0597/001	7019-0480	7003-0305	М16×55 20/45 109.40Х	5*Пр*2$_{2а}$×25	7031-2258
7150-0598/001					
7150-0599/001					
7150-0600/001					7031-2263
7150-0601/001					
7150-0602/001					
7150-0603/001	7019-0482		М16×60 20/50 109.40Х	5*Пр*2$_{2а}$×28	7031-2268
7150-0604/001					
7150-0605/001					
7150-0606/001					7031-2273
7150-0607/001					
7150-0608/001					
7150-0609/001	7019-0494	7003-0306	М20×65 25/55 109.40Х	6*Пр*2$_{2а}$×32	7031-2278
7150-0610/001					

Размеры

Обозначение оправок	Применяемость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	Конус Морзе	l	D_1 (пред. откл. по $Д_1$)	D_2	L	L_1 наибольшая длина обрабатываемого изделия	B	l_1	d_1	Масса в кг ≈
7150-0611		$D10\times36\times45A\cdot U_3$	4	40	45	62	263	63	32	160	M16	2,160
7150-0612							290				M20	3,000
7150-0613		$D8\times42\times46A\cdot U_3$	5	50	46	65	300	75		170		3,260
7150-0614		$D8\times42\times48A\cdot U_3$			48							3,320
7150-0615		$D8\times46\times50A\cdot U_3$			50	67						3,660
7150-0616		$D10\times42\times52A\cdot U_3$		56	52	70	305	80		175		3,640
7150-0617		$D8\times46\times54A\cdot U_3$			54	75						3,950
7150-0618		$D10\times46\times56A\cdot U_3$			56							
7150-0619		$D8\times52\times58A\cdot U_3$		63	58	78	322	90		192		4,760
7150-0620		$D8\times52\times60A\cdot U_3$			60							4,780
7150-0621		$D16\times52\times60A\cdot U_3$										
7150-0622		$D8\times56\times62A\cdot U_3$			62	82						5,000
7150-0623		$D8\times56\times65A\cdot U_3$	6	71	65	88	385	100	32	203	M24	5,500
7150-0624		$D16\times56\times65A\cdot U_3$										
7150-0625		$D8\times62\times68A\cdot U_3$			68	90						6,300
7150-0626		$D8\times62\times72A\cdot U_3$			72	95	400			218		7,300
7150-0627		$D16\times62\times72A\cdot U_3$										
7150-0628		$D10\times72\times78A\cdot U_3$		80	78	100	410	110		228		8,500
7150-0629		$D10\times72\times82A\cdot U_3$			82	108						8,800
7150-0630		$D16\times72\times82A\cdot U_3$										9,100

Пример условного обозначения шпиндельной зубвым отверстием $D6\times11\times14A\cdot U_3$:

Оправка 7150-0561

1.2. Маркировать: обозначение оправки, обозначение стандар-

1.3. Перед упаковкой оправки должны пройти консервацию по

Продолжение

Дет. *1.* Корпус	Дет. *2.* Шайба по ГОСТ 4087—69	Дет. *3.* Гайка по ГОСТ 8918—69	Дет. *4.* Шпилька по ГОСТ 11765—66	Дет. *5.* Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128—70	Дет *6* Кольцо по ГОСТ 18441—73
Количество деталей—по 1 шт.					
Обозначение деталей					
7150-0611/001	7019-0494	7003-0306	$M20\times65\frac{25}{55}$ 109.40X	$6Пр2_{2а}\times32$	7031-2283
7150-0612/001					
7150-0613/001				$6Пр2_{2а}\times36$	7031-2288
7150-0614/001	7019-0496				
7150-0615/001					7031-2293
7150-0616/001					7031-2298
7150-0617/001					7031-2303
7150-0618/001					
7150-0619/001	7019-0512	7003-0307	$M24\times75\frac{30}{65}$ 109.40X	$6Пр2_{2а}\times45$	7031-2308
7150-0620/001					
7150-0621/001					
7150-0622/001					7031-2313
7150-0623/001					7031-2318
7150-0624/001					
7150-0625/001	7019-0514				7031-2323
7150-0626/001	7019-0524	7003-0308	$M30\times90\frac{37}{80}$ 109.40X	$8Пр2_{2а}\times50$	7031-2328
7150-0627/001					
7150-0628/001	7019-0526				7031-2333
7150-0629/001					7031-2338
7150-0630/001					

чатой оправки с конусом Морзе 3 для обработки изделий с базо-

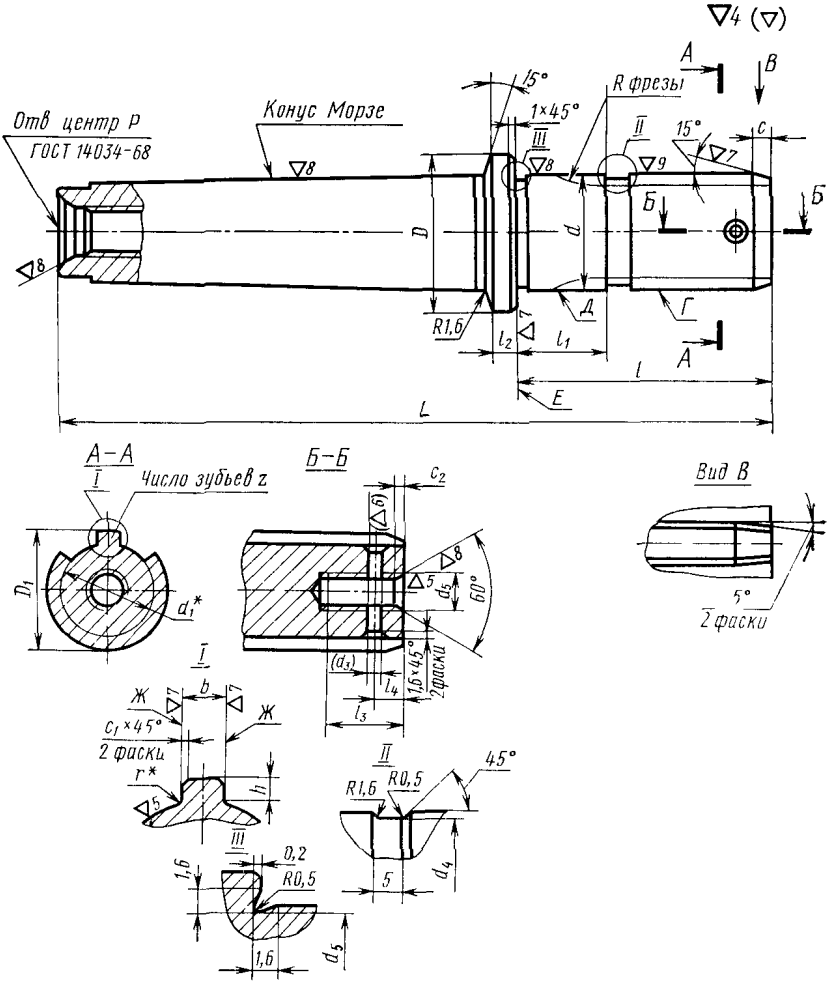
ГОСТ 18440—73

та и товарный знак предприятия-изготовителя.
ГОСТ 13168—69.

1.4. Пример применения шпиндельных зубчатых оправок для обработки изделий с длиной посадочного места менее размера l указан в рекомендуемом приложении.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



* Размеры, обеспечивающиеся инструментом.

Примечание. Размер d_3 и шероховатость поверхности в скобках — после сборки.

Черт. 2

Размеры

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по $Д_1$)	Число зубьев z	Конус Морзе	D	L	d (пред. откл. по $Г$)	d_1, не менее	d_a
7150-0561/001	14	6	3	25	126	14	9,9	M6
7150-0562/001			4	32	148			
7150-0563/001	16		3	25	128	16	12,0	
7150-0564/001			4	32	150			
7150-0565/001	20		3	28	133	20	14,54	M8
7150-0566/001			4	32	155			
7150-0567/001		10	3	28	133		14,1	
7150-0568/001			4	32	155			
7150-0569/001	22	6	3	30	135	22	16,7	
7150-0570/001			4	32	157			
7150-0571/001	23	10	3		135	24	15,6	
7150-0572/001			4		157			
7150-0573/001	25	6	3	34	143	25	19,5	M10
7150-0574/001			4		165			
7150-0575/001			5	45	192			
7150-0576/001	26	10	3	34	143	26	18,5	
7150-0577/001			4		165			
7150-0578/001			5	45	192			
7150-0579/001		6	3	34	143		22,1	
7150-0580/001			4		165			
7150/0581/001			5	45	192			
7150-0582/001	28		3	36	148	28	21,3	M12
7150-0583/001			4		170			
7150-0584/001			5	45	197			
7150-0585/001	29	10	3	38	148	30	20,3	
7150-0586/001			4		170			
7150-0587/001			5	45	197			

Таблица 2

в мм

d_3 (пред. откл. по A_{2a})	d_4	d_5	l	l_1	l_2	l_3	l_4	b (пред. откл. −0,1)	h	c	c_1	c_2	r	Масса в кг ≈
2	13	13,7	34	19	3	10	3	2,7	1,7	2,5	0,3	1,0	0,2	0,301
	15	15,7	36					3,2						0,590
3	19	19,7	40			14	5	3,7	2,2	4,0		1,6		0,318
								2,2						0,600
	21	21,7	42					4,7						0,332
	22	23,7						2,7	2,8					0,620
	24	24,7	50			16		4,7	2,3					0,376
	25	25,7						2,7	2,8					0,670
								5,7	1,8					0,388
4	27	27,7	53		5	20	8		2,8					0,680
	28	29,7						3,7	3,4					0,432
														0,720
														1,610
														0,439
														0,730
														1,620
														0,440
														0,730
														1,620
														0,540
														0,830
														1,720
														0,540
														0,830
														1,720

Размеры

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по $Д_1$)	Число зубьев z	Конус Морзе	D	L	d (пред. откл. по $Г$)	d_1, не менее	d_2
7150-0588/001	30	6	3	38	148	30	24,6	M12
7150-0589/001			4		170			
7150-0590/001			5	45	197			
7150-0591/001	32		4	40	175	32	23,4	
7150-0592/001			5	45	202		23,4	
7150-0593/001		10	4	40	175		23,0	
7150-0594/001			5	45	202			
7150-0595/001		6	4	40	175		26,7	
7150-0596/001			5	45	202			
7150-0597/001	34		4	42	178	34	25,9	M16
7150-0598/001			5	45	205			
7150-0599/001	35	10	4		178	36	24,4	
7150-0600/001			5		205			
7150-0601/001	36	8	4		178		30,4	
7150-0602/001			5		205			
7150-0603/001	38		4	48	185	38	29,4	
7150-0604/001			5		212			
7150-0605/001	40	10	4	50	185	40	28,0	
7150-0606/001			5		212			
7150-0607/001		8	4		185		34,5	
7150-0608/001			5		212			
7150-0609/001	42		4	52	198	42	33,5	M20
7150-0610/001			5		225			
7150-0611/001	45	10	4	55	198	45	31,3	
7150-0612/001			5		225			
7150-0613/001	46	8		58	235	48	40,4	
7150-0614/001	48						39,5	

Продолжение

В мм

d_3 (пред. откл. по A_{2a})	d_4	d_5	l	l_1	l_2	l_3	l_4	b (пред. откл. −0,1)	h	c	c_1	c_2	r	Масса в кг ≈
4	29	29,7	53	19	5	20	8	5,6	2,4	4,0	0,3	1,6	0,2	0,550
									3,4	6,0	0,4		0,3	0,840
	31	31,7						3,6						1,730
									3,4				0,3	0,880
														1,720
									2,4		0,3		0,2	0,940
			57					6,6						1,780
5	33	33,7		24		25	10		3,4	6,0	0,4	2,0	0,3	0,920
														1,760
	34	35,7						3,6	3,9					0,940
														1,780
	35							5,6	2,4					0,960
														1,800
	37	37,7							3,4					1,010
														1,850
	39	39,7	65					4,6	4,4					1,100
														1,940
6	41	41,7		30	8	30		6,6	2,4			2,5		1,150
														2,000
	44	44,7	72					4,6	3,4					1,230
									4,4					2,070
	45	47,7	82					7,6	2,4					1,250
	47								3,4					2,100
														1,400
														2,240
														2,480

Размеры

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по $Д_1$)	Число зубьев z	Конус Морзе	D	L	d (пред. откл. по $Г$)	d_1, не менее	d_2
7150-0615/001	50	8	5	60	235	50	44,6	M20
7150-0616/001	52	10		63	240	53	36,9	
7150-0617/001	54	8		66		56	42,7	
7150-0618/001	56	10					40,9	
7150-0619/001	58	8		70	247	60	49,7	M24
7150/0620/001	60						48,7	
7150-0621/001		16					47,0	
7150-0622/001	62	8		73		63	53,6	
7150-0623/001	65	8	6	77	310	67	52,2	M24
7150-0624/001		16					50,6	
7150-0625/001	68	8		81		71	59,8	M30
7150-0626/001	72			85		75	57,8	
7150-0627/001		16					56,6	
7150-0628/001	78	10		90	320	80	69,6	
7150-0629/001	82			95		85	67,4	
7150-0630/001		16					65,9	

Пример условного обозначения корпуса шпинс числом зубьев $z=6$:

Корпус 7150-0561/001

Продолжение

в мм

d_3 (пред. откл. по A_{2a})	d_4	d_2	l	l_1	l_2	l_3	l_4	b (пред. откл. −0,1)	h	c	c_1	c_2	r	Масса в кг ≈
6	49	49,7	82	30	8	30	10	8,5	2,4	8,0	0,4	2,5	0,3	2,800
	51	52.7	88					5,5	5,5					2,760
	53	55,7						8,5	4,5		0,5		0,5	2,990
	55							6.5	5,5					
	57	59,7	95			36	14	9,5	3,5					3,420
	59							4,5	4,5					3,440
	61	62,7						9.5	3,5					3,700
	64	66,7	103	30	10	36		9,5	5,0	8,0	0,5	2,5	0,5	4,100
	67	70,7						4,5	3,5					4,860
8	71	74,7				45		11,5	5,5					5,200
	77	79,7	112					5,5	3,5					6,200
	81	84,7						11,0	5,5	10,0				6,400
								6,0						6,700

дельной зубчатой оправки с конусом Морзе 3, размером $D_1 = 14$ мм,

2.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20Х.

2.3. Цементировать: глубина цементированного слоя для оправок диаметром $D_1 \leqslant 35$ мм — 0,8 . . . 1,0 мм, диаметром $D_1 > 35$ мм — 1,2 . . . 1,5 мм. Резьбовые отверстия и отверстие диаметра d_3 от цементации предохранить. Твердость — HRC 56 . . . 62, хвостовика — HRC 35 . . . 40.

2.4. Размеры конусов Морзе — по ГОСТ 2847—67. Предельные отклонения угла конуса — по 3-й степени точности ГОСТ 2848—67.

2.5. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 7*Н* по ГОСТ 16093—70.

2.6. Размеры недорезов для резьбы — по ГОСТ 10549—63.

2.7. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7; охватываемых — по B_7; прочих — по CM_8.

2.8. Предельные отклонения угловых размеров — по 9-й степени точности ГОСТ 8908—58.

2.9. Предельные значения радиального биения поверхности *Г* и *Д* относительно оси конуса Морзе — по III степени точности ГОСТ 10356—63.

2.10. Предельные значения торцового биения поверхности *Е* относительно оси конуса Морзе — по V степени точности ГОСТ 10356—63.

2.11. Накопленная погрешность окружного шага не должна превышать указанных величин.

Номинальные наружные диаметры зубьев, мм	Величина погрешности, мм
До 29	0,15
Св. 29 до 48	0,20
Св. 48 до 72	0,25
Св. 72 до 125	0,50

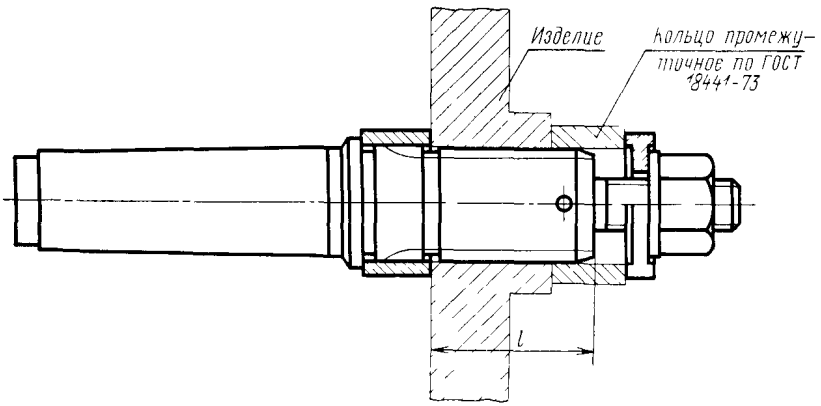
2.12. Отклонение от параллельности боковых сторон зубьев *Ж* относительно оси центров оправки допускается не более 0,02 мм на 100 мм длины.

2.13. Отклонение от симметричности зуба относительно оси в поперечном сечении — не более 0,05 мм.

2.14. Покрытие — Хим. Окс. прм, кроме поверхностей *Г*, *Д* и конуса Морзе (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 18440—73
Рекомендуемое

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ШПИНДЕЛЬНЫХ ЗУБЧАТЫХ ОПРАВОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ ИЗДЕЛИЙ С ДЛИНОЙ ПОСАДОЧНОГО МЕСТА МЕНЕЕ РАЗМЕРА *l*



Изменение № 1 ГОСТ 18440—73 Оправки зубчатые (шлицевые) прямобочные шпиндельные. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.11.83 № 5428 срок введения установлен

с 01.03.84

Вводная часть. Заменить обозначение и ссылку: *А* на Н7, ГОСТ 1139—58 на ГОСТ 1139—80

Пункт 1 1 Таблица 1. Графы «Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)», «Дет. 4 Шпилька по ГОСТ 11765—66», «Дет 5 Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128—70» изложить в новой редакции

Обозначение оправки	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)	Дет 4 Шпилька по ГОСТ 22034—76	Дет. 5 Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128—70
7150—0561	*D*-6×11×14Н7×3*F*8	М6—6*g*×22 109 40Х	2*h*8×10
7150—0562			
7150—0563	*D*-6×13×16Н7×3,5*F*8	М6—6*g*×25 109 40Х	
7150—0564			
7150—0565	*D*-6×16×20Н7×4*F*8		
7150—0566			
7150—0567	*D*-10×16×20Н7×2,5*F*8		
7150—0568		М8—6*g*×30 109 40Х	3*h*8×14
7150—0569	*D*-6×18×22Н7×5*F*8		
7150—0570			
7150—0571	*D*-10×18×23Н7×3*F*8		
7150—0572			
7150—0573			
7150—0574	*D* 6×21×25Н7×5*F*8		
7150—0575			
7150—0576			
7150—0577	*D*-10×21×26Н7×3*F*8	М10—6*g*×35 109 40Х	3*h*8×16
7150—0578			
7150—0579			
7150—0580	*D*-6×23×26Н7×6*F*8		
7150—0581			
7150—0582			
7150—0583	*D*-6×23×28Н7×6*F*8	М12—6*g*×45 109 40Х	4*h*8×20
7150—0584			

(Продолжение см. стр. 166)

Продолжение

Обозначение оправки	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)	Дет. 4 Шпилька по ГОСТ 22034—76	Дет. 5 Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128—70
7150—0585	*D*-10×23×29H7×4*F*8	M12—6*g*×45.109 40X	4*h*8×20
7150—0586			
7150—0587			
7150—0588	*D*-6×26×30H7×6*F*8		
7150—0589			
7150—0590			
7150—0591	*D*-6×26×32H7×6*F*8		
7150—0592			
7150—0593	*D*-10×26×32H7×4*F*8	M12—6*g*×45.109 40X	4*h*8×20
7150—0594			
7150—0595	*D*-6×28×32H7×7*F*8		
7150—0596			
7150—0597	*D*-6×28×34H7×7*F*8	M16—6*g*×55.109.40X	5*h*8×25
7150—0598			
7150—0599	*D*-10×28×35H7×4*F*8		
7150—0600			
7150—0601	*D*-8×32×36H7×6*F*8	M16—6*g*×60.109.40X	5*h*8×28
7150—0602			
7150—0603	*D* 8×32×38H7×6*F*8		
7150—0604			
7150—0605	*D*-10×32×40H7×5*F*8		
7150—0606			
7150—0607	*D*-8×36×40H7×7*F*8		
7150—0608			
7150—0609	*D*-8×36×42H7×7*F*8	M20—6*g*×65.109 40X	6*h*8×32
7150—0610			
7150—0611	*D*-10×36×45H7×5*F*8		
7150—0612			

(Продолжение см. стр. 167)

Продолжение

Обозначение оправки	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)	Дет. 4 Шпилька по ГОСТ 22034—76	Дет. 5 Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128—70
7150—0613	*D*-8×42×46H7×8*F*8	M20—6g×65.109.40X	6*h*8×36
7150—0614	*D*-8×42×48H7×8*F*8		
7150—0615	*D*-8×46×50H7×9*F*8		
7150—0616	*D*-10×42×52H7×6*F*8		
7150—0617	*D*-8×46×54H7×9*F*8		
7150—0618	*D*-10×46×56H7×7*F*8		
7150—0619	*D*-8×52×58H7×10*F*8	M24—6g×75.109.40X	6*h*8×45
7150—0620	*D*-8×52×60H7×10*F*8		
7150—0621	*D*-16×52×60H7×5*F*8		
7150—0622	*D*-8×56×62H7×10*F*8		
7150—0623	*D*-8×56×65H7×10*F*8		
7150—0624	*D*-16×56×65H7×5*F*8		
7150—0625	*D*-8×62×68H7×12*F*8		
7150—0626	*D*-8×62×72H7×12*F*8	M30—6g×90.109.40X	8*h*8×50
7150—0627	*D*-16×62×72H7×6*F*8		
7150—0628	*D*-10×72×78H7×12*F*8		
7150—0629	*D*-10×72×82H7×12*F*8		
7150—0630	*D*-16×72×82H7×7*F*8		

(Продолжение см. стр. 168)

заменить наименование графы: «Масса в кг» на «Масса, кг, не более»;

заменить обозначение: D_1 на g5

Пример условного обозначения. Заменить обозначение $D6\times11\times14A\text{-}U_3$ на $D\text{-}6\times11\times14H7\times3F8$.

Пункт 1 3. Заменить ссылку: ГОСТ 13168—69 на ГОСТ 9 014—78.

Пункт 2 1. Чертеж 2 Заменить обозначения и ссылку: $\nabla 4\,(\nabla)$ на $\overset{6,3}{\vee}\,(\vee)$,

$\nabla 5$ на $\overset{3,2}{\vee}$ $\nabla 6$ на $\overset{1,6}{\vee}$ $\nabla 7$ на $\overset{0,80}{\vee}$, $\nabla 9$ на $\overset{0,20}{\vee}$, $\nabla 8$ на $\overset{0,40}{\vee}$,

ГОСТ 14034—68 на ГОСТ 14034—74;

выносные элементы II и III исключить;

таблица 2. Головка. Заменить обозначения. D_1 на g5; $Г$ на n6, A_{2a} на H8;

исключить графы: d_4, d_5, заменить наименование графы. «Масса в кг» на «Масса, кг, не более»

Пункт 2 3 изложить в новой редакции: «2 3. Твердость — $HRC_э$ 57..63, хвостовика — $HRC_э$ 36 41

Оправки диаметром $D\leqslant35$ мм цементировать на глубину 0,8—1,0 мм, диаметром $D>35$ мм — на глубину 1,2—1,5 мм Резьбовые отверстия и отверстие d_3 не цементировать».

Пункт 2 4 Заменить ссылки: ГОСТ 2847—67 на ГОСТ 25557—82, ГОСТ 2848—67 на ГОСТ 2848—75.

Пункт 2 5 изложить в новой редакции «2 5 Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Предельные отклонения для внутренней резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81»

Пункт 2 6 Заменить ссылку. ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80

Пункт 2 7 изложить в новой редакции. «2 7 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm\frac{t_2}{2}$».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2 7*а*. «2 7а Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69»

Пункт 2 8 Заменить ссылку: ГОСТ 8908—58 на ГОСТ 8908—81

Пункты 2 9, 2 10 изложить в новой редакции «2 9 Допуск радиального биения поверхностей $Г$ и $Д$ относительно оси конуса Морзе — по 3 й степени точности ГОСТ 24643—81

2 10 Допуск торцевого биения поверхности E относительно оси конуса Морзе — по 5-й степени точности по ГОСТ 24643—81»

Пункт 2 14 Заменить ссылку: ГОСТ 9791—68 на ГОСТ 9 073—77

(ИУС № 2 1984 г)

gost.e-ecolog.ru