УДК 621.9-229.324(083.74)

Группа Г27

7150-0420

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ ЗУБЧАТЫЕ (ШЛИЦЕВЫЕ) ПРЯМОБОЧНЫЕ ЦЕНТРОВЫЕ

Конструкция и размеры

Notched straight-side center arbors. Design and dimensions

ГОСТ 18438—73

Взамен МН 3623—62 в части оправок исполнения 1

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 .

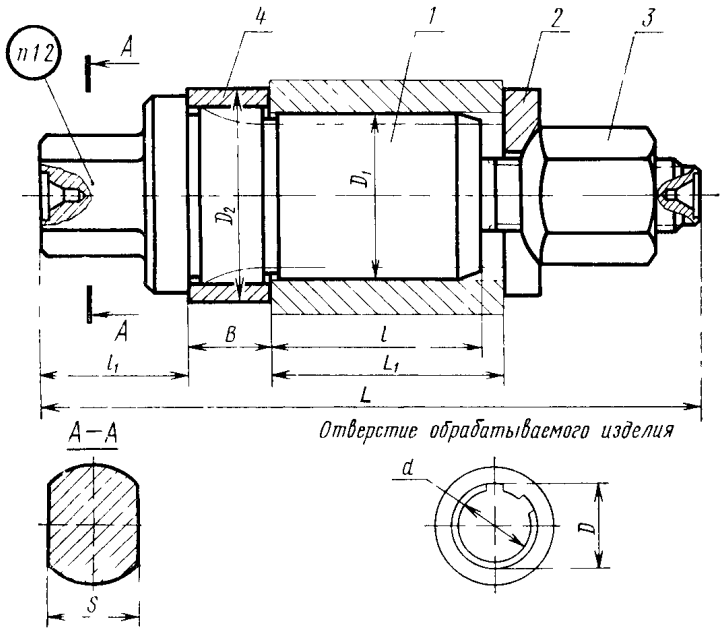
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на центровые 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 и круглошлифовальных станках.

gost.e-ecolog.ru

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

Разме

Обозначение оправок	Применяемость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	l	D_1 (пред. откл. по $Д_1$)	D_2	L	L_1 наибольшая длина обрабатываемого изделия	B
7150-0421		$D6\times28\times32A\cdot U_3$	32	32	45	140	50	25
7150-0422			50			155	67	
7150-0423		$D6\times28\times34A\cdot U_3$	32	34	48	140	50	
7150-0424			50			155	67	
7150-0425		$D10\times28\times35A\cdot U_3$	32	35	50	140	50	
7150-0426			50			155	67	
7150-0427		$D8\times32\times36A\cdot U_3$	32	36		140	50	
7150-0428			50			155	67	
7150-0429		$D8\times32\times38A\cdot U_3$	40	38	53	160	63	
7150-0430			63			180	85	
7150-0431		$D10\times32\times40A\cdot U_3$	40	40	56	160	63	
7150-0432			63			180	85	
7150-0433		$D8\times36\times40A\cdot U_3$	40			165	63	
7150-0434			63			185	85	
7150-0435		$D8\times36\times42A\cdot U_3$	40	42	58	175	63	32
7150-0436			63			195	85	
7150-0437		$D10\times36\times45A\cdot U_3$	40	45	62	175	63	
7150-0438			63			195	85	
7150-0439		$D8\times42\times46A\cdot U_3$	50	46	65	190	75	
7150-0440			71			210	95	
7150-0441		$D8\times42\times48A\cdot U_3$	50	48		190	75	
7150-0442			71			210	95	
7150-0443		$D8\times46\times50A\cdot U_3$	50	50	67	190	75	
7150-0444			71			210	95	
7150-0445		$D10\times42\times52A\cdot U_3$	56	52	70	195	80	
7150-0446			80			220	105	
7150-0447		$D8\times46\times54A\cdot U_3$	56	54	75	195	80	
7150-0448			80			220	105	

Таблица 1

ры в мм

l_1	S	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстросъемная	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 14727—69	Дет. 4. Кольцо по ГОСТ 18441—73
			Количество деталей—по 1 шт.			
			Обозначение деталей			
30	20	0,81	7150-0421/001	7150-0421/002	7003-0279	7031-2253
		0,91	7150-0422/001			
		0,86	7150-0423/001			7031-2258
		0,96	7150-0424/001			
		0,89	7150-0425/001			7031-2263
		0,99	7150-0426/001			
		0,92	7150-0427/001			
		1,04	7150-0428/001			
36	24	1,21	7150-0429/001	7150-0429/002		7031-2268
		1,37	7150-0430/001			
		1,26	7150-0431/001			7031-2273
		1,42	7150-0432/001			
		1,43	7150-0433/001	7150-0435/002	7003-0281	
		1,62	7150-0434/001			
			7150-0435/001			7031-2278
		1,82	7150-0436/001			
		1,75	7150-0437/001			7031-2283
		1,97	7150-0438/001			
		2,27	7150-0439/001	7150-0439/002	7003-0283	7031-2288
		2,51	7150-0440/001			
		2,33	7150-0441/001			
		2,59	7150-0442/001			
		2,49	7150-0443/001			7031-2293
		2,76	7150-0444/001			
		1,66	7150-0445/001			7031-2298
		2,84	7150-0446/001			
		2,86	7150-0447/001			7031-2303
		3,20	7150-0448/001			

Разме

Обозначение оправок	Применяемость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	l	D_1 (пред. откл. по $Д_1$)	D_2	L	L_1 наибольшая длина обрабатываемого изделия	B
7150-0449		$D10\times46\times56A \cdot U_3$	56	56	75	195	80	
7150-0450			80			220	105	
7150-0451		$D8\times52\times58A \cdot U_3$	63	58			90	
7150-0452			90			245	115	
7150-0453		$D8\times52\times60A \cdot U_3$	63	60	80	220	90	
7150-0454			90			245	115	
7150-0455		$D16\times52\times60A \cdot U_3$	63			220	90	
7150-0456			90			245	115	
7150-0457		$D8\times56\times62A \cdot U_3$	63	62	82	230	90	
7150-0458			90			255	115	
7150-0459		$D8\times56\times65A \cdot U_3$	71	65	88	245	100	
7150-0460			100			275	130	
7150-0461		$D16\times56\times65A \cdot U_3$	71			245	100	32
7150-0462			100			275	130	
7150-0463		$D8\times62\times68A \cdot U_3$	71	68	90	245	100	
7150-0464			100			275	130	
7150-0465		$D8\times62\times72A \cdot U_3$	71	72	95	245	100	
7150-0466			100			275	130	
7150-0467		$D16\times62\times72A \cdot U_3$	71			245	100	
7150-0468			100			275	130	
7150-0469		$D10\times72\times78A \cdot U_3$	80	78	100	265	110	
7150-0470			110			295	140	
7150-0471		$D10\times72\times82A \cdot U_3$	80	82	108	265	110	
7150-0472			110			295	140	
7150-0473		$D16\times72\times82A \cdot U_3$	80			265	110	
7150-0474			110			295	140	
7150-0475		$D10\times82\times88A \cdot U_3$	80	88	112		110	40
7150-0476			110			325	140	

Продолжение

ры в мм

l_1	S	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстросъемная	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 14727—69	Дет. 4. Кольцо по ГОСТ 18441—73
			Количество деталей—по 1 шт.			
			Обозначение деталей			
36	24	2,86	7150-0449/001	7150-0439/002	7003-0283	7031-2303
		3,20	7150-0450/001			
50	36	3,77	7150-0451/001	7150-0451/002		7031-2308
		4,22	7150-0452/001			
		3,80	7150-0453/001			
		4,09	7150-0454/001			
		3,53	7150-0455/001			
		3,98	7150-0456/001			
55	42	4,50	7150-0457/001	7150-0457/002	7003-0285	7031-2313
		5,10	7150-0458/001			
		5,20	7150-0459/001			7031-2318
		5,70	7150-0460/001			
		5,20	7150-0461/001			
		5,80	7150-0462/001			7031-2323
		5,60	7150-0463/001			
		6,30	7150-0464/001			
		6,10	7150-0465/001			7031-2328
		7,90	7150-0466/001			
		5,80	7150-0467/001			
		6,80	7150-0468/001			
		7,80	7150-0469/001	7150-0469/002	7003-0287	7031-2333
		8,90	7150-0470/001			
		8,10	7150/0471/001			7031-2338
		9,30	7150-0472/001			
		8,20	7150-0473/001			
		9,30	7150-0474/001			
60		11,30	7150-0475/001	7150-0475/002	7003-0289	7031-2343
		12,50	7150-0476/001			

Разме

Обозначение оправок	Применяемость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	l	D_1 (пред. откл. по $Д_1$)	D_3	L	L_1 наибольшая длина обрабатываемого изделия	B
7150-0477	—	$D10\times82\times92A \cdot U_3$	80	92	118	295	110	40
7150-0478	—		110			325	140	
7150-0479	—	$D20\times82\times92A \cdot U_3$	80			295	110	
7150-0480	—		110			325	140	
7150-0481	—	$D10\times92\times98A \cdot U_3$	90	98	122	310	125	
7150-0482	—		125			345	160	
7150-0483	—	$D10\times92\times102A \cdot U_3$	90	102	130	310	125	
7150-0484	—		125			345	160	
7150-0485	—	$D20\times92\times102A \cdot U_3$	90			310	125	
7150-0486	—		125			345	160	

Пример условного обозначения центровой зубча-
$D6\times28\times32A \cdot U_3$, размером $l=32$ мм:

Оправка 7150-0421

1.2. Маркировать: обозначение оправки, обозначение стандар-
1.3. Перед упаковкой оправки должны пройти консервацию по
1.4. Пример применения центровых зубчатых оправок для об-
зан в рекомендуемом приложении.

Продолжение

ры в мм

l_1	S	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстросъемная	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 14727—69	Дет. 4. Кольцо по ГОСТ 18441—73
			Количество деталей—по 1 шт.			
			Обозначение деталей			
60	42	11,70	7150-0477/001	7150-0475/002	7003-0289	7031-2348
		13,10	7150-0478/001			
		11,90	7150-0479/001			
		13,30	7150-0480/001			
		13,40	7150-0481/001			7031-2353
		15,30	7150-0482/001			
		14,10	7150-0483/001			7031-2358
		16,10	7150-0484/001			
		14,10	7150-0485/001			
		15,70	7150-0486/001			

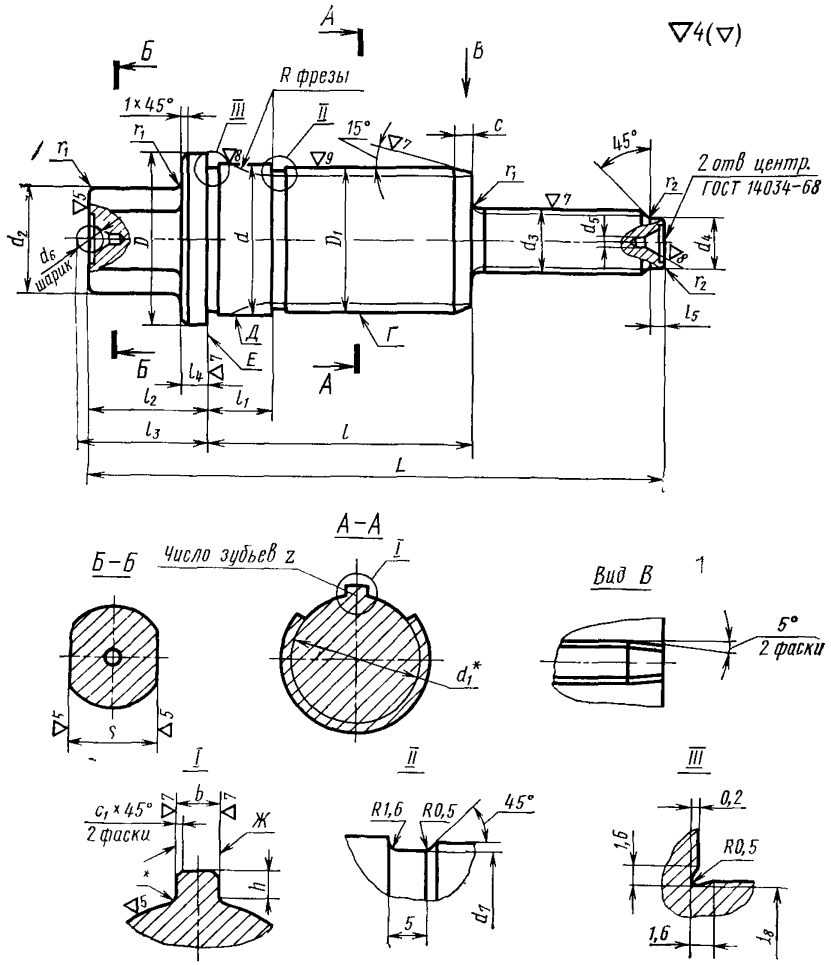
той оправки для обработки изделий с базовым отверстием

ГОСТ 18438—73

та и товарный знак предприятия-изготовителя.
ГОСТ 13168—69.
работки изделий с длиной посадочного места менее размера l ука-

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.

Черт. 2

Разме

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по $Д_1$)	L	Число зубьев z	D	d (пред. откл. по $Г$)	d_1, не менее	d_2	d_3	d_4	d_5	d_6 (пред. откл. ±0,05)	d_7
7150-0421/001	32	140	6	38	32	26,7	25	M16	12	2,0	4	31
7150-0422/001		155										
7150-0423/001	34	140		40	34	25,9						33
7150-0424/001		155										
7150-0425/001	35	140	10	42	36	24,4						34
7150-0426/001		155										
7150-0427/001	36	140	8			30,4						35
7150-0428/001		155										
7150-0429/001	38	160		45	38	29,4	32					37
7150-0430/001		180										
7150-0431/001	40	160	10	48	40	28,0						39
7150-0432/001		180										
7150-0433/001		165	8			34,5		M20	15	2,5	5	
7150-0434/001		185										
7150-0435/001	42	175		50	42	33,5						41
7150-0436/001		195										
7150-0437/001	45	175	10	53	45	31,3						44
7150-0438/001		195										
7150-0439/001	46	190	8	56	48	40,4		M24	18			45
7150-0440/001		210										
7150-0441/001	48	190				39,5						47
7150-0442/001		210										
7150-0443/001	50	190		58	50	44,6						49
7150-0444/001		210										
7150-0445/001	52	195	10	62	53	36,9						51
7150-0446/001		220										
7150-0447/001	54	195	8	65	56	42,7						53
7150-0448/001		220										

Таблица 2

d_3	l	l_1	l_2	l_3 (пред. откл. ±0,05)	l_4	l_5	b (пред. откл. −0,1)	h	S (пред. откл. по X_4)	c	c_1	r	r_1	r_2	Масса в кг ≈
31,7	57	24	30	32,0	8	4	6,6	2,4	20	6	0,4	0,2	1,6	0,8	0,540
	75														0,640
33,7	57							3,4							0,570
	75														0,670
35,7	57						3,6	3,9							0,590
	75														0,690
	57						5,6	2,4							0,620
	75														0,740
37,7	65							3,4							0,840
	88			38,0											1,000
39,7	65						4,6	4,4							0,860
	88														1,020
	65		36	38,3			6,6	2,4	24					1,0	1,000
	88	30													1,190
41,7	72							3,4							1,120
	95														1,320
44,7	72						4,6	4,4							1,190
	95				10	5							2,5		1,410
47,7	82						7,6	2,4							1,540
	103														1,780
	82							3,4							1,600
	103														1,860
49,7	82						8,5	2,4							1,750
	103														2,020
52,7	88						5,5	5,5		8					1,800
	112														2,080
55,7	88						8,5	4,5			0,5	0,5			2,020
	112														2,360

Разме

Обозначение корпусов	D_3 (пред. откл. по $Д_1$)	L	Число зубьев z	D	d (пред. откл. по $Г$)	d_1, не менее	d_3	d_2	d_4	d_5	d_6 (пред. откл. ±0,05)	d_7
7150-0449/001	56	195	10	65	56	40,9	32	M24	18	2,5	5	55
7150-0450/001		220										
7150-0451/001	58		8	70	60	49,7	45					57
7150-0452/001		245										
7150-0453/001	60	220				48,7						59
7150-0454/001		245										
7150-0455/001		220	16			47,0						
7150-0456/001		245										
7150-0457/001	62	230	8	72	63	53,6		M30	24	3,15	6	61
7150-0458/001		255										
7150-0459/001	65	245		76	67	52,2	50					64
7150-0460/001		275										
7150-0461/001		245	16			50,6						
7150-0462/001		275										
7150-0463/001	68	245	8	80	71	59,8						67
7150-0464/001		275										
7150-0465/001	72	245		85	75	57,8						71
7150-0466/001		275										
7150-0467/001		245	16			56,1						
7150-0468/001		275										
7150-0469/001	78	265	10	90	80	69,6		M36	28			77
7150-0470/001		295										
7150-0471/001	82	265		95	85	67,4						81
7150-0472/001		295										
7150-0473/001		265	16			65,9						
7150-0474/001		295										
7150-0475/001	88	325	10	100	90	79,3		M42	32	4,0	8	87
7150-0476/001												

Продолжение

d_8	l	l_1	l_2	l_3 (пред. откл. ±0,05)	l_4	l_5	b (пред. откл. −0,1)	h	S (пред. откл. по X_4)	c	c_1	r	r_1	r_2	Масса в кг ≈
55,7	88	30	36	38,3	10	5	6,5	5,5	24	8	0,5	0,5	2,5	1,0	2,020
	112														2,350
59,7	95		50	52,3			9,5	3,5	36						2,790
	122														3,240
	95						4,5	4,5							2,900
	122														3,190
	95						4,5								2,550
	122														3,000
62,7	95			52,6	12	6	9,5	3,5	42					1,2	3,240
	122														3,830
66,7	103		55	57,6			4,5	5,0							3,780
	132														4,360
	103						11,5	3,5							3,790
	132														4,370
70,7	103						5,5	5,5							4,290
	132														5,000
74,7	103														4,660
	132														5,600
	103														4,370
	132														5,360
79,7	112				14	7	11,0	3,5		10				1,6	5,900
	142														7,000
84,7	112							5,5							6,100
	142														7,300
	112						6,0								6,210
	142														7,360
89,7	120	38	60	63,9	16	8	11,0	3,5							8,100
	150														9,500

Разме

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по $Д_1$)	L	Число зубьев z	D	d (пред. откл. по $Г$)	d_1, не менее	d_2	d_3	d_4	d_5	d_6 (пред. откл. ±0,05)	d_7
7150-0477/001	92	295	10	105	95	77,1	50	M42	32	4,0	8	91
7150-0478/001		325										
7150-0479/001		295	20			75,6						
7150-0480/001		325										
7150-0481/001	98	310	10	110	100	89,4						97
7150-0482/001		345										
7150-0483/001	102	310		115	105	87,3						101
7150-0484/001		345										
7150-0485/001		310	20			85,5						
7150-0486/001		345										

Пример условного обозначения корпуса центро зубьев $z=6$:

Корпус 7150-0421/001

Продолжение

d_3	l	l_1	l_2	l_3 (пред. откл. ±0,05)	l_4	l_5	b (пред. откл. −0,1)	h	S (пред. откл. по X_4)	c	c_1	r	r_1	r_2	Масса в кг ≈
94,7	120	38	60	63,9	16	8	11,0	5,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	8,500
	150														9,900
	120						5,0								8,700
	150														10,100
99,7	130							3,5							10,200
	165						13,0								12,100
104,7	130														10,700
	165							5,5							12,700
	130						6,0								10,700
	165														12,300

вой зубчатой оправки размерами $D_1=32$ мм, $L=140$ мм, с числом

2.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40Х.

2.3. Твердость — HRC 45 . . . 50, резьбового конца — HRC 35 . . . 40.

2.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 8 *g* по ГОСТ 16093—70.

2.5. Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—63.

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

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

2.8. Предельные значения радиального биения поверхности *Г* и *Д* и среднего диаметра резьбы относительно оси центров — по III степени точности ГОСТ 10356—63.

2.9. Предельные значения торцового биения поверхности *Е* относительно оси центров — по V степени точности ГОСТ 10356—63.

2.10. 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

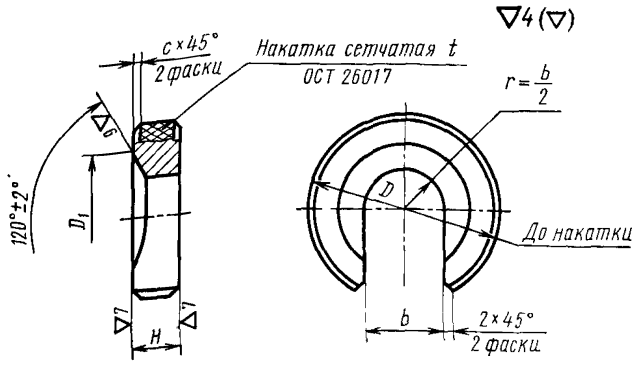
2.11. Отклонение от параллельности боковых сторон зубьев *Ж* относительно оси центров оправки — не более 0,02 мм на 100 мм длины.

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

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

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ БЫСТРОСЪЕМНОЙ ШАЙБЫ (деталь *2*)

3.1. Конструкция и размеры шайбы должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение шайб	Под стержень диаметром	D	D_1	H	b	c	t	Масса в кг ≈
7150-0421/002	16	40	28	10	17	1,0	1,0	0,053
7150-0429/002		50						0,102
7150-0435/002	20		33		22			0,077
7150-0439/002	24	60	41	12	26		1,2	0,144
7150-0451/002		70						0,227
7150-0457/002	30	80	52	14	32	1,6		0,327
7150-0469/002	36	90	64	16	38		1,6	0,451
7150-0475/002	42	110	74	18	45			0,790

Пример условного обозначения быстросъемной шайбы под стержень диаметром 16 мм, размером $D=40$ мм:

Шайба 7150-0421/002 ГОСТ 18438—73

3.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40Х.

3.3. Твердость — HRC 40 . . . 45.

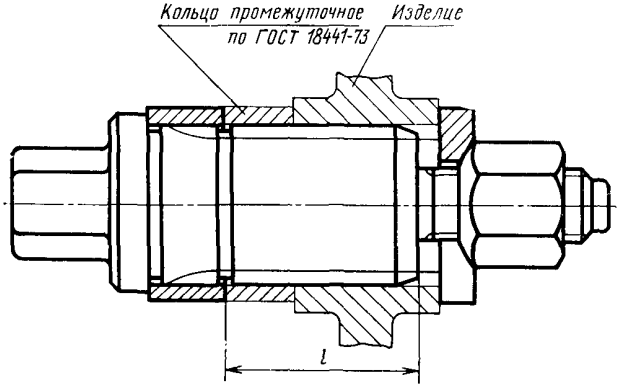
3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7; охватываемых — по B_7; прочих — по CM_8.

3.5. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 18438—73
Рекомендуемое

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



Изменение № 1 ГОСТ 18439—73 Оправки зубчатые (шлицевые) прямобочные центровые. 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. Головка Заменить обозначение: D_1 на $g5$; графу «Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)» изложить в новой редакции:

Обозначение оправки	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)	Обозначение оправки	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)
7150—0421	*D*-6×28×32H7×7*F*8	7150—0437	*D*-10×36×45H7×5*F*8
7150—0422		7150—0438	
7150—0423	*D*-6×28×34H7×7*F*8	7150—0439	*D*-8×42×46H7×8*F*8
7150—0424		7150—0440	
7150—0425	*D*-10×28×35H7×4*F*8	7150—0441	*D*-8×42×48H7×8*F*8
7150—0426		7150—0442	
7150—0427	*D*-8×32×36H7×6*F*8	7150—0443	*D*-8×46×50H7×9*F*8
7150—0428		7150—0444	
7150—0429	*D*-8×32×38H7×6*F*8	7150—0445	*D*-10×42×52H7×6*F*8
7150—0430		7150—0446	
7150—0431	*D*-10×32×40H7×5*F*8	7150—0447	*D*-8×46×54H7×9*F*8
7150—0432		7150—0448	
7150—0433	*D*-8×36×40H7×7*F*8	7150—0449	*D*-10×46×56H7×7*F*8
7150—0434		7150—0450	
7150—0435	*D*-8×36×42H7×7*F*8	7150—0451	*D*-8×52×58H7×10*F*8
7150—0436		7150—0452	

(Продолжение см. стр. 160)

Продолжение

Обозначение оправки	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)	Обозначение оправки	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)
7150—0453	*D*-8×52×60H7×10*F*8	7150—0471	*D*-10×72×82H7×12*F*8
7150—0454		7150—0472	
7150—0455	*D*-16×52×60H7×5*F*8	7150—0473	*D*-16×72×82H7×7*F*8
7150—0456		7150—0474	
7150—0457	*D*-8×56×62H7×10*F*8	7150—0475	*D*-10×82×88H7×12*F*8
7150—0458		7150—0476	
7150—0459	*D*-8×56×65H7×10*F*8	7150—0477	*D*-10×82×92H7×12*F*8
7150—0460		7150—0478	
7150—0461	*D*-16×56×65H7×5*F*8	7150—0479	*D*-20×82×92H7×6*F*8
7150—0462		7150—0480	
7150—0463	*D*-8×62×68H7×12*F*8	7150—0481	*D*-10×92×98H7×14*F*8
7150—0464		7150—0482	
7150—0465	*D*-8×62×72H7×12*F*8	7150—0483	*D*-10×92×102H7×14*F*8
7150—0466		7150—0484	
7150—0467	*D*-16×62×72H7×6*F*8	7150—0485	*D*-20×92×102H7×7*F*8
7150—0468		7150—0486	
7150—0469	*D*-10×72×78H7×12*F*8		
7150—0470			

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

Пример условного обозначения. Заменить обозначение: $D6\times28\times32\cdot U_3$ на *D*-6×28×32H7×7*F*8.

Пункт 1.3. Заменить ссылку: ГОСТ 13168—69 на ГОСТ 9 014—78

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

(Продолжение см. стр 161)

$\nabla 5$ на $\sqrt{3{,}2}$, $\nabla 7$ на $\sqrt{0{,}80}$, $\nabla 8$ на $\sqrt{0{,}40}$, $\nabla 9$ на $\sqrt{0{,}20}$, исключить обозначения: d_5 и $\nabla 8$ выносные элементы II и III исключить; заменить ссылку: ГОСТ 14034—68 на ГОСТ 14034—74;

таблица 2. Головка. Заменить обозначения: $Д_1$ на g5, $Г$ на n6; X_4 на d11, исключить графы d_5, d_7, d_8; заменить наименование графы: «Масса в кг» на «Масса, кг, не более».

Пункты 2.3, 2.4 изложить в новой редакции: «2 3. Твердость — $HRC_э$ 46. .51, резьбового конца — $HRC_э$ 36...41.

2.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Предельные отклонения для наружной резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81».

Пункт 2.5. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

Раздел дополнить пунктом — 2.5*а:* «2.5а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69».

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{2}$»

Пункт 2 7. Заменить ссылку: ГОСТ 8908—58 на ГОСТ 8908—81.

(Продолжение см. стр. 162)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18438—73)

Пункты 2.8, 2.9 изложить в новой редакции: «2.8. Допуск радиального биения поверхностей *Г* и *Д* и среднего диаметра резьбы относительно оси центров — по 3-й степени точности ГОСТ 24643—81.

2.9. Допуск торцевого биения поверхности *Е* относительно оси центров — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81».

Пункт 2.13. Заменить ссылку: ГОСТ 9791—68 на ГОСТ 9.073—77.

Пункт 3.1. Чертеж 3. Заменить обозначения и слова $\nabla 4\,(\nabla)$ на $6{,}3$, $\nabla 6$ на $1{,}6$, $\nabla 7$ на $0{,}80$, «Накатка сетчатая ОСТ 26017» на «Рифление сетчатое ГОСТ 21474—75»;

таблица 3. Головка. Заменить обозначение: *t* на *P*;

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

Пункты 3.3, 3.4 изложить в новой редакции: «3.3. Твердость — $HRC_э$ 41...46.

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{2}$».

Пункт 3.5. Заменить ссылку: ГОСТ 9791—68 на ГОСТ 9.073—77.

(ИУС № 2 1984 г.)

gost.e-ecolog.ru