УДК 621.941.2-229.324.4(083.74)

Группа Г27

7112-0870

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ КУЛАЧКОВЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ

Конструкция и размеры

Flanged cam arbors
Design and dimensions

ГОСТ 17530—72

Взамен
МН 5268—63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 2/II 1972 г. № 353 срок введения установлен

с 1/I 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на кулачковые фланцевые оправки, предназначенные для установки и закрепления толстостенных заготовок при механической обработке на токарных, круглошлифовальных и других станках.

Стандарт соответствует требованиям рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2226—69, РС 2304—69.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК

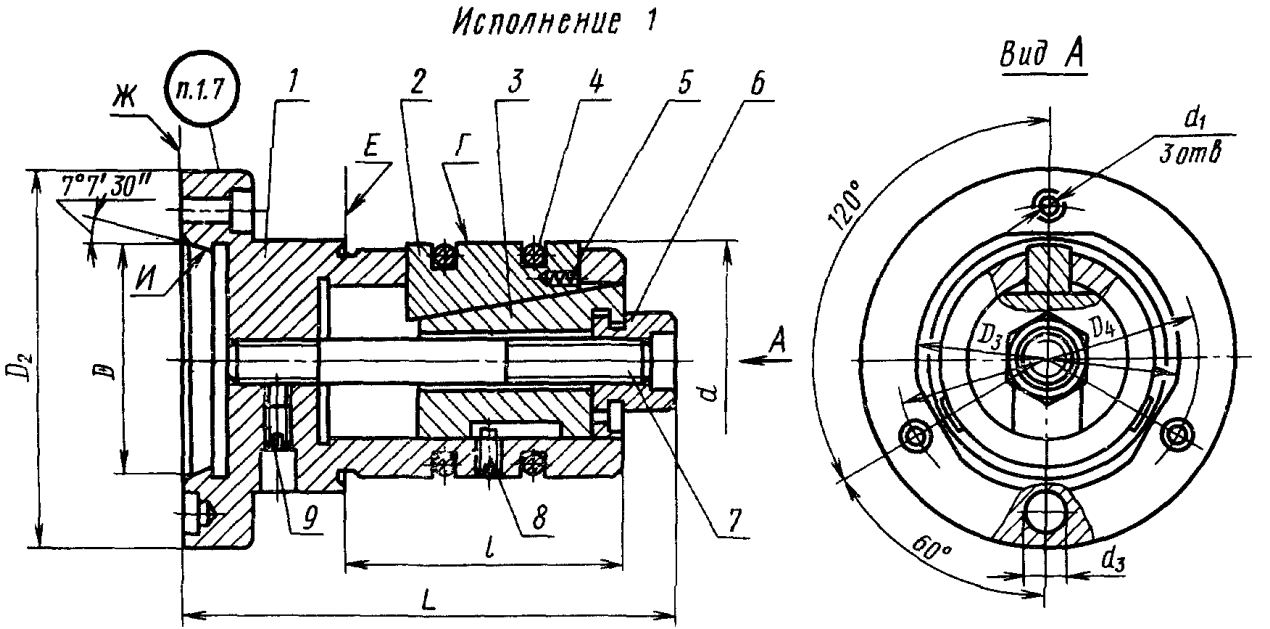
1.1. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

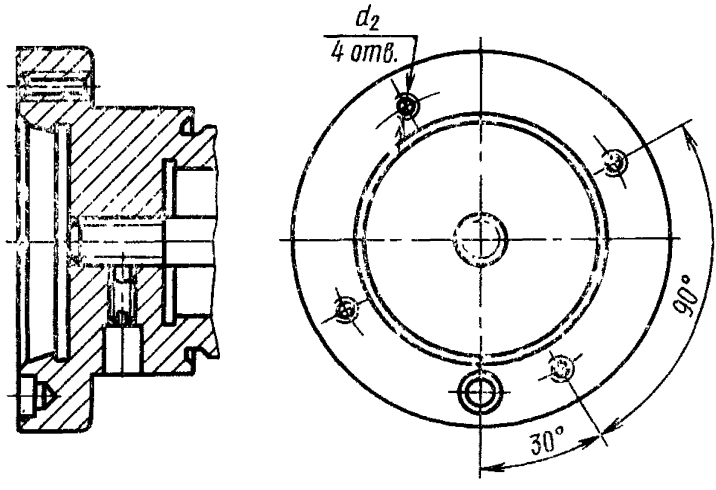
★

gost.e-ecolog.ru

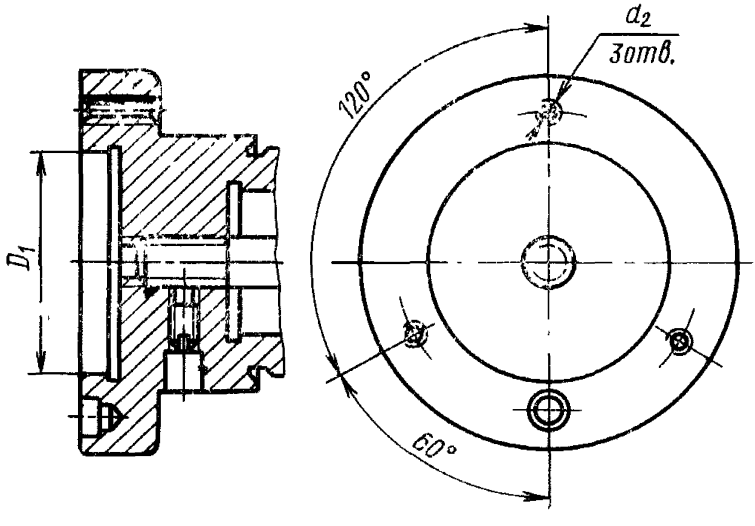

Исполнение 1
Вид А
п.1.7
Ж
1
2
3
4
5
6
Е
Г
7°7'30"
И
D_2
B
d
A
9
8
7
l
L
120°
d_1
3 отв
D_3
D_4
60°
d_3

Черт. 1

Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначения оправок	Применяемость	Исполнение	d	D		D_1 (пред. откл по A)	L	l	D_2	D_3 (пред. откл. по X)	D_4 (пред. откл. $\pm 0{,}2$)	d_1	d_2	d_3 (пред. откл. $+0{,}1$)	Масса в кг $\approx$
				Номин.	Пред. откл.										
7112-0871		1	От 80 до 90	82,563	$+0{,}004$ $-0{,}006$	—	200	100	130	100	104,8	11	—	16,30	6,63
7112-0872		2											M10		
7112-0873		3		—	—	100					112,0	—	M8		
7112-0874		1		106,375	$+0{,}004$ $-0{,}006$	—			165		133,4	14	—		8,32
7112-0875		2											M12		
7112-0876		3		—	—	130			160		142,0	—	M8		
7112-0877		1	Св. 90 „ 100	106,375	$+0{,}004$ $-0{,}006$	—	225	125	165	110	133,4	14	—	19,45	10,74
7112-0878		2											M12		
7112-0879		3		—	—	130			160		142,0	—	M8		
7112-0880		1	„ 100 „ 110	106,375	$+0{,}004$ $-0{,}006$	—			165	120	133,4	14	—		12,20
7112-0881		2											M12		
7112-0882		3		—	—	130			160		142,0	—	M8		
7112-0883		1	„ 110 „ 120	106,375	$+0{,}004$ $-0{,}006$	—			165	130	133,4	14	—		13,94
7112-0884		2											M12		
7112-0885		3		—	—	130			160		142,0	—	M8		
7112-0886		1		139,719	$+0{,}004$ $-0{,}008$	—			210		171,4	18	—		15,18
7112-0887		2											M16		
7112-0888		3		—	—	165			200		180,0	—	M10		
7112-0889		1	„ 120 „ 130	139,719	$+0{,}004$ $-0{,}008$	—	250	140	210	140	171,4	18	—	24,20	21,81
7112-0890		2											M16		
7112-0891		3		—	—	165			200		180,0	—	M10		
7112-0892		1	„ 130 „ 140	139,719	$+0{,}004$ $-0{,}008$	—			210	150	171,4	18	—		24,09
7112-0893		2											M16		
7112-0894		3		—	—	165			200		180,0	—	M10		

Таблица 2

Обозначения оправок	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Кулачок	Дет. 3. Втулка	Дет. 4. Кольцо пружинное	Дет. 5. Пружина
	Количество				
	1	3	1	2	3
	Обозначение деталей				
7112-0871	7112-0871/001	7112-0871/002	7112-0871/003	7112-0871/004	7112-0871.005
7112-0872	7112-0872/001				
7112-0873	7112-0873/001				
7112-0874	7112-0874/001				
7112-0875	7112-0875/001				
7112-0876	7112-0876/001				
7112-0877	7112-0877/001	7112-0877/002	7112-0877/003	7112-0877/004	7112-0877/005
7112-0878	7112-0878/001				
7112-0879	7112-0879/001				
7112-0880	7112-0880/001	7112-0880/002	7112-0880/003	7112-0880/004	
7112-0881	7112-0881/001				
7112-0882	7112-0882/001				
7112-0883	7112-0883/001	7112-0883/002	7112-0883/003	7112-0383/004	
7112-0884	7112-0884/001				
7112-0885	7112-0885/001				
7112-0886	7112-0886/001				
7112-0887	7112-0887/001				
7112-0888	7112-0888/001				
7112-0889	7112-0889/001	7112-0889/002	7112-0889/003	7112-0889/004	7112-0889.005
7112-0890	7112-0890/001				
7112-0891	7112-0891/001				
7112-0892	7112-0892/001	7112-0892/002	7112-0892/003	7112-0892/004	
7112-0893	7112-0893/001				
7112-0894	7112-0894/001				

Продолжение

Обозначения оправок	Дет. 6. Гайка по ГОСТ 17528—72	Дет. 7. Шпилька по ГОСТ 11765—66	Дет. 8. Винт по ГОСТ 1478—64	Дет. 9. Винт по ГОСТ 1478—64
	Количество			
	1	1	1	1
	Обозначение деталей			
7112-0871	7112-0859/006	АМ16×160($\frac{32}{65}$) 40Х	М6×14.88.05	М8×25.88.05
7112-0872				
7112-0873				
7112-0874				
7112-0875				
7112-0876				
7112-0877	7112-0861/006	АМ20×180($\frac{40}{70}$) 40Х	М8×14.88.05	
7112-0878				
7112-0879				
7112-0880				
7112-0881				
7112-0882				
7112-0883			М14×14.88.05	М10×30.88.05
7112-0884				
7112-0885				
7112-0886				
7112-0887				
7112-0888				
7112-0889	7112-0889/006	АМ24×220($\frac{50}{65}$) 40Х	М10×18.88.05	М12×30.88.05
7112-0890				
7112-0891				
7112-0892				
7112-0893				
7112-0894				

Пример условного обозначения оправки исполнения *1*, размерами *d* от 80 до 90 мм, $D=82{,}563$ мм:

Оправка 7112-0871 ГОСТ 17530—72

То же, исполнения *3*, размерами *d* от 80 до 90 мм; $D_1=100$ мм:

Оправка 7112-0873 ГОСТ 17530—72

1.2. При поставке оправок для эксплуатации в особых условиях, детали их могут быть изготовлены из других марок стали с механическими свойствами не ниже указанных в настоящем стандарте.

1.3. Размер *d* должен быть выполнен после сборки по наименьшему значению с предельным отклонением по C_3 и шероховатостью поверхности не грубее 7-го класса чистоты.

1.4. Радиальное биение поверхности *Г* относительно поверхности *И* — не более 0,02 мм.

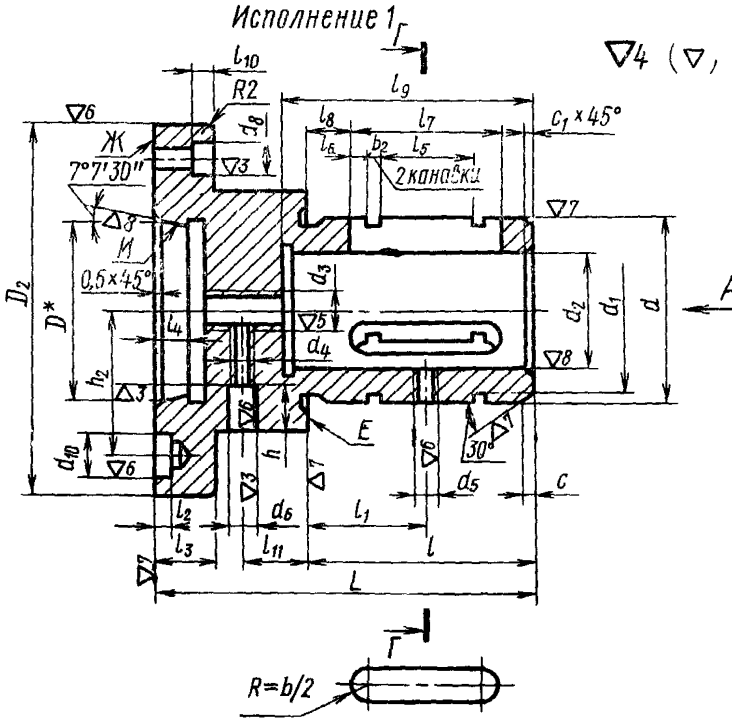
1.5. Торцовое биение поверхности *Е* относительно поверхности *И* — не более 0,02 мм.

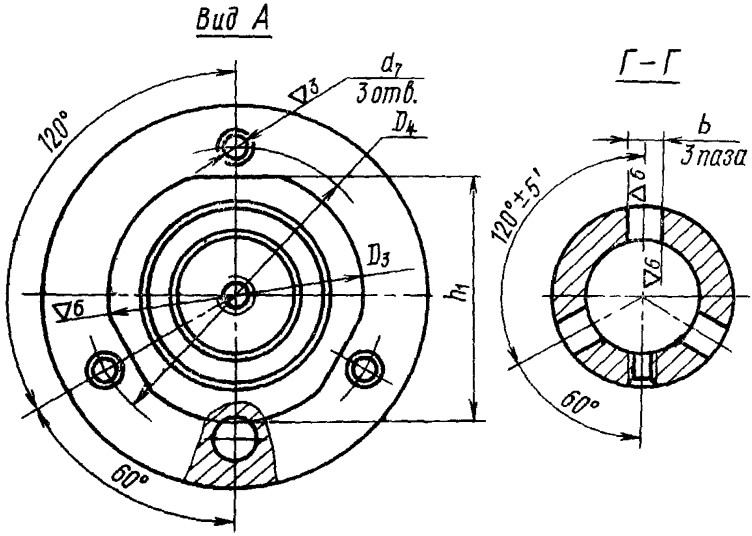
1.6. Торцовое биение поверхности *Ж* относительно поверхности *И* — не более 0,02 мм.

1.7. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-*изготовителя.*

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (ДЕТАЛЬ *1*)

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

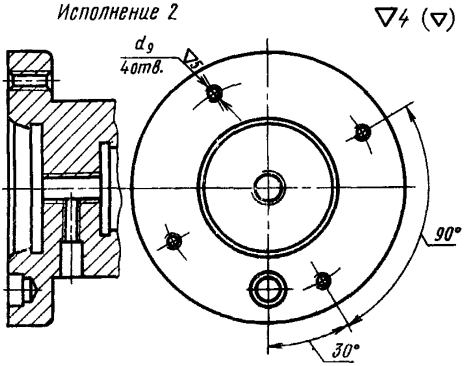




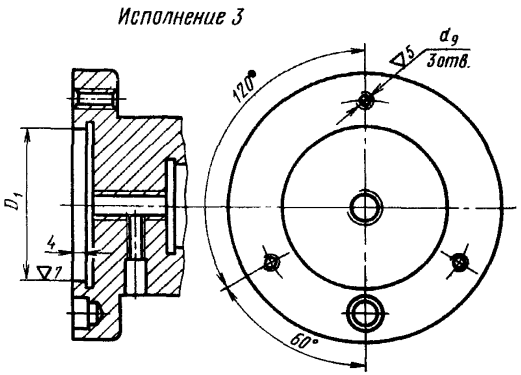
* Диаметр D соответствует пересечению конической поверхности с торцовой.

Черт. 2

Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 2 (продолжение)

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Исполнение	d (пред. откл. по X_3)	L	l	D		D_1 (пред. откл. по A)	D_2	D_3 (пред. откл. по X)
					Номин.	Пред. откл.			
7112-0871/001	1	80	160	100	82,563	+0,004 −0,006	—	130	100
7112-0872/001	2								
7112-0873/001	3				—	—	100		
7112-0874/001	1		165		106,375	+0,004 −0,006	—	165	
7112-0875/001	2								
7112-0876/001	3				—	—	130	160	
7112-0877/001	1	90	185	125	106,375	+0,004 −0,006	—	165	110
7112-0878/001	2								
7112-0879/001	3				—	—	130	160	
7112-0880/001	1	100			106,375	+0,004 −0,006	—	165	120
7112-0881/001	2								
7112-0882/001	3				—	—	130	160	
7112-0883/001	1	110			106,375	+0,004 −0,006	—	165	130
7112-0884/001	2								
7112-0885/001	3				—	—	130	160	
7112-0886/001	1				139,719	+0,004 −0,008	—	210	
7112-0887/001	2								
7112-0888/001	3				—	—	165	200	
7112-0889/001	1	120	215	140	139,719	+0,004 −0,008	—	210	140
7112-0890/001	2								
7112-0891/001	3				—	—	165	200	
7112-0892/001	1	130			139,719	+0,004 −0,008	—	210	150
7112-0893/001	2								
7112-0894/001	3				—	—	165	200	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Исполнение	D_4 (пред. откл. ±0,2)	d_1	d_2 (пред. откл. по A)	d_3	d_4	d_5	d_6	d_7 (пред. откл. +0,1)	d_8	d_9	d_{10} (пред. откл. +0,1)
7112-0871/001	1	104,8	69	55	M16	M8	M6	10	11	18	—	16,30
7112-0872/001	2								—	—	M10	
7112-0873/001	3	112,0									M8	
7112-0874/001	1	133,4							14	20	—	
7112-0875/001	2								—	—	M12	
7112-0876/001	3	142,0									M8	
7112-0877/001	1	133,4	77	65	M20		M8		14	20	—	19,45
7112-0878/001	2								—	—	M12	
7112-0879/001	3	142,0									M8	
7112-0880/001	1	133,4	87	75					14	20	—	
7112-0881/001	2								—	—	M12	
7112-0882/001	3	142,0									M8	
7112-0883/001	1	133,4	97	85		M10		12	14	20	—	
7112-0884/001	2								—	—	M12	
7112-0885/001	3	142,0									M8	
7112-0886/001	1	171,4					M10		18	28	—	
7112-0887/001	2								—	—	M16	
7112-0888/001	3	180,0									M10	
7112-0889/001	1	171,4	105	90	M24	M12		14	18	28	—	24,20
7112-0890/001	2								—	—	M16	
7112-0891/001	3	180,0									M10	
7112-0892/001	1	171,4	115	100					18	28	—	
7112-0893/001	2								—	—	M16	
7112-0894/001	3	180,0									M10	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Исполнение	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	l_7 (пред. откл. по A_3)	l_8	l_9	l_{10}	l_{11}	b (пред. откл. по A_3)	b_1	h	h_1	h_2 (пред. откл. ±0,1)	c	c_1	Масса в кг ≈
7112-0871/001	1	50	6,5	25	13	34	10	65	20	108	6	25	16	5,5	17	90	52,4	3	2	5,23
7112-0872/001	2				—						—									
7112-0873/001	3																			
7112-0874/001	1			30	14						7	22				—	66,7			6,92
7112-0875/001	2				—						—									
7112-0876/001	3																			
7112-0877/001	1	65		25	14	37	15	80	25	122	7	18	18	6,5	20	110		4	2,5	8,26
7112-0878/001	2				—						—					—				
7112-0879/001	3																			
7112-0880/001	1				14						7				25	120				8,70
7112-0881/001	2				—						—					—				
7112-0882/001	3																			
7112-0883/001	1				14						7					135				9,62
7112-0884/001	2				—						—					—				
7112-0885/001	3																			
7112-0886/001	1		8,0	30	16						9					—	85,7			10,86
7112-0887/001	2				—						—									
7112-0888/001	3																			
7112-0889/001	1	70		35	16	50		95	20	142	9	25	20	7,5	30	135				15,94
7112-0890/001	2				—						—					—				
7112-0891/001	3																			
7112-0892/001	1				16						9					140				17,05
7112-0893/001	2				—						—					—				
7112-0894/001	3																			

Пример условного обозначения корпуса исполнения *1*, размерами $d=80$ мм, $D=82{,}563$ мм:

Корпус 7112-0871/001 ГОСТ 17530—72

То же, исполнения *3*, размерами $d=80$ мм, $D_1=100$ мм:

Корпус 7112-0873/001 ГОСТ 17530—72

2.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—61.

2.3. Цементировать на глубину 1,2...1,5 мм; твердость — HRC 48...56. Резьбу от цементации предохранить.

2.4. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68), кроме шлифованных поверхностей.

По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7, охватываемых — по B_7, прочих — CM_8. Допуски на угловые размеры — по 9-й степени точности ГОСТ 8908—58.

2.6. Торцовое биение поверхности *Е* относительно поверхности *И* — не более 0,02 мм.

2.7. Торцовое биение поверхности *Ж* относительно поверхности *И* — не более 0,02 мм.

2.8. Размеры конуса рекомендуется проверять калибром-пробкой по ГОСТ 12595—67 с применением предельных щупов.

2.9. Разность размеров l_8 в пределах одного корпуса — не более 0,05 мм.

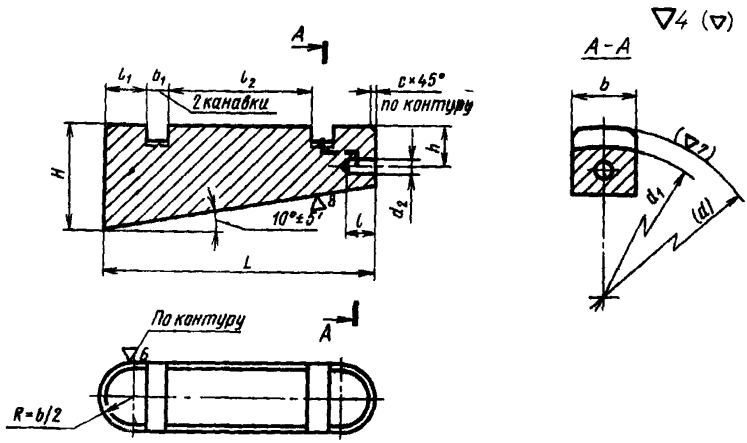
2.10. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — *7Н* по ГОСТ 16093—70.

2.11. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.

2.12. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КУЛАЧКОВ (ДЕТАЛЬ 2)

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



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

Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначения кулачков	d	L (пред. откл. по X_8)	H	b	b_1	d_1	d_2	l	l_1	l_2	h	c	Масса в кг ≈
7112-0871/002	80	65	26,5	16	5,5	69	5,5	7,0	10	34	8	1,6	0,159
7112-0877/002	90	80	30,0	18	6,5	77	6,5	7,5	15	37		2,0	0,268
7112-0880/002	100					87							
7112-0883/002	110					97							
7112-0889/002	120	95	36,0	20	7,5	105	7,5	8,0		50	10		0,377
7112-0892/002	130					115							

Пример условного обозначения кулачка размером d=80 мм:

Кулачок 7112-0871/002 ГОСТ 17530—72

3.2. Материал — сталь марки 9ХС по ГОСТ 5950—63.

3.3. Твердость — HRC 42...48. Допускается для шлифовальных работ применение кулачков с твердостью HRC 58...62.

3.4. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68), кроме шлифованных поверхностей. По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

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

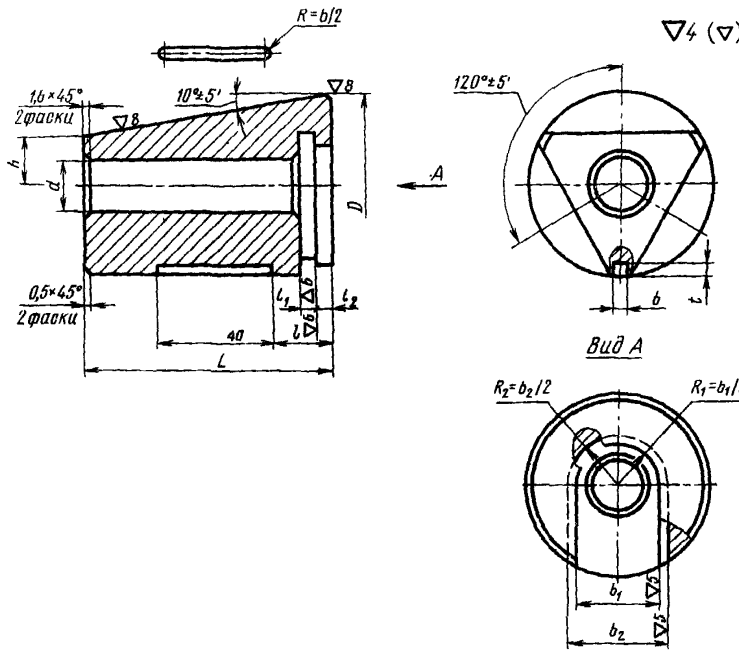
3.6. Размер H и угол α кулачков изготавливать одновременно для комплекта из трех кулачков.

3.7. Разность размеров H на кулачках в пределах одного комплекта — не более 0,02 мм.

3.8. Разность угла α на кулачках в пределах одного комплекта не более 5′.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛОК (ДЕТАЛЬ 3)

4.1. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначения втулок	D (пред. откл. по Д)	L	d	b	b_1	b_2	l	l_1	l_2	h	t	Масса в кг ≈
7112-0871/003	55	75	18	4,5	27	33	15	5	5	14,4	3	0,83
7112-0877/003	65	90	22	6,0	31	37	25	6	6	16,8	4	1,02
7112-0880/003	75									21,8		2,04
7112-0883/003	85			7,0	35	43	35	7	7	26,8	5	2,86
7112-0889/003	90	110	26							25,8		3,65
7112-0892/003	100									30,8		4,82

Пример условного обозначения втулки размером D=55 мм:

Втулка 7112-0871\003 ГОСТ 17530—72

4.2. Материал — сталь марки 9ХС по ГОСТ 5950—63.

4.3. Твердость — HRC 55...60.

4.4. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68), кроме шлифованных поверхностей. По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

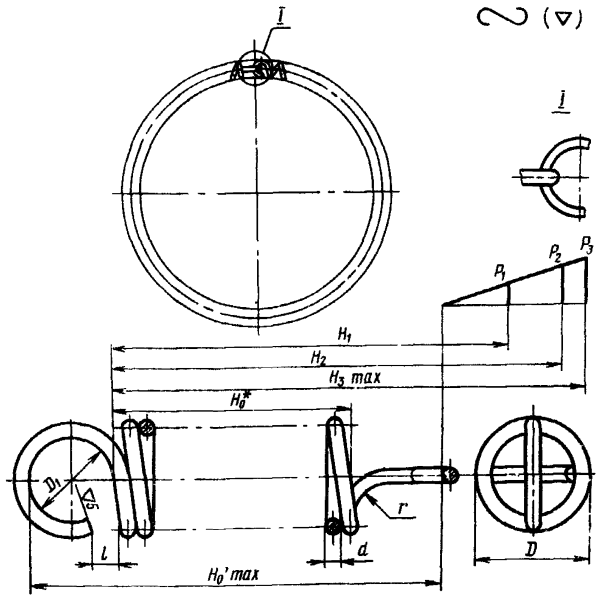
4.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7, охватываемых — по B_7, прочих — CM_8.

4.6. Разность размеров h в пределах одной втулки — не более 0,02 мм.

4.7. Разность углов α в пределах одной втулки — не более 5′.

5. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРУЖИННЫХ КОЛЕЦ (ДЕТАЛЬ *4*)

5.1. Конструкция и размеры колец должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 5.



* Размеры для справок.

Черт. 5

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначения пружинных колец	D	d	H_0	D_1	H_0'	H_1	H_2	H_3	P_1	P_2	P_3	l	r	Число витков	Длина развернутой пружины	Масса в кг ≈
									кгс							
7112-0871/004	5	0,8	152,8	3,4	159,6	232	264	285	2,33	3,27	3,88	2,0	5	190	2506	0,010
7112-0877/004	6		134,4	4,4	143,2	260	292	309	2,21	2,77	3,06	2,5	6	167	2727	0,011
7112-0880/004			148,0		156,8	292	323	340	2,30					184	3004	0,012
7112-0883/004			163,2		172,0	323	355	375						203	3315	0,013
7112-0889/004	7	1,0	220,0	5,0	230,0	352	383	405	2,82	3,47	3,94	3,0	7	219	4126	0,026
7112-0892/004			245,0		255,0	383	428	451	2,54					244	4597	0,029

Пример условного обозначения пружинного кольца размерами D=5,0 мм, H_0=152,8 мм:

Кольцо 7112-0871/004 ГОСТ 17530—72

5.2. Материал — проволока II-*d* ГОСТ 9389—60.
сталь марки 65Г ГОСТ 1050—60

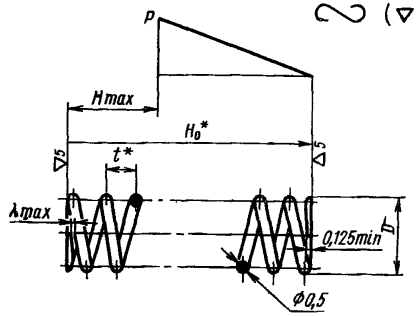
5.3. Модуль сдвига G=8000 кгс/мм².

5.4. Направление навивки пружины — правое.

5.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 13165—67.

6. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРУЖИН (ДЕТАЛЬ 5)

6.1. Конструкция и размеры пружин должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 6.



* Размеры для справок.

Черт. 6

Таблица 6

Размеры в мм

Обозначения пружин	D	t	H_0	H	P, кгс	λ	Число витков		Длина развернутой пружины	Масса 100 шт. в кг ≈
							рабочее n	полное n_1		
7112-0871/005	5	2,2	20	4,75	1,17	0,425	9,0	10,5	156	0,023
7112-0877/005	6	3,0		3,50	0,94	0,625	6,5	8,0	146	0,022
7112-0889/005	7	4,0	25	3,25	0,84	0,875	6,0	7,5	162	0,025

Пример условного обозначения пружины размером $D=5$ мм:

Пружина 7112-0871/005 ГОСТ 17530—72

6.2. Материал — проволока II-0,5 ГОСТ 9389—60.
сталь марки 65Г ГОСТ 1050—60.

6.3. Модуль сдвига $G=8000$ кгс/мм².

6.4. Направление навивки пружины — правое.

6.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 13165—67.

Изменение № 1 ГОСТ 17530—72 Оправки кулачковые фланцевые. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.01.81 № 221 срок введения установлен

с 01.01.82

Вводную часть изложить в новой редакции:

«Настоящий стандарт распространяется на кулачковые фланцевые оправки, предназначенные для установки и закрепления толстостенных заготовок при механической обработке на металлорежущих станках».

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа D_1. Заменить слова: «пред. откл. по A» на «поле допуска $H7$»;

графа d_3. Заменить слова: «пред. откл. по X» на «поле допуска $f7$»;

заменить ссылки и обозначения: ГОСТ 11765—66 на ГОСТ 22038—76, ГОСТ 1478—64 на ГОСТ 1478—75; АМ16×160 $\left(\frac{32}{65}\right)$ 40Х на М16—6g×130.109.40Х.05; АМ20×180 $\left(\frac{40}{70}\right)$ 40Х на М20—6g×140.109.40Х.05; АМ24×220 $\left(\frac{50}{65}\right)$ 40Х на М20—6g×160.109.40Х.05.

Пункты 1.3—1.6 изложить в новой редакции:

«1.3. Размер d должен быть выполнен после сборки по наименьшему значению с полем допуска $h8$ и параметром шероховатости поверхности не грубее $Ra = 1{,}25$ мкм по ГОСТ 2789—73.

(Продолжение см. стр. 118)

1.4. Допуск радиального биения поверхности *Г* относительно оси поверхности *И* — 0,02 мм.

1.5. Допуск торцевого биения поверхности *Е* относительно оси поверхности *И* — 0,02 мм.

1.6 Допуск торцевого биения поверхности *Ж* относительно оси поверхности *И* — 0,02 мм».

Пункт 2.1. Чертеж 2. Заменить обозначения: ▽3 на $\overset{Rz80}{\nabla}$,

▽4 (▽) на $\overset{Rz40}{\nabla}$ (▽), ▽6 на $\overset{2,5}{\nabla}$, ▽7 на $\overset{1,25}{\nabla}$, ▽8 на $\overset{0,63}{\nabla}$;

исключить обозначения: ▽5, ▽6;

таблица 2. Графа *d*. Заменить слова: «пред. откл. по X_3» на «поле допуска *f9*»;

графы D_2 и d_2. Заменить слова: «пред. откл. по *А*» на «поле допуска *Н7*».

графа D_3. Заменить слова: «пред. откл. по *Х*» на «поле допуска *f7*»;

графы l_7 и *b*. Заменить слова: «пред. откл. по A_3» на «поле допуска *Н9*».

Пункт 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 4543—61 на ГОСТ 4543—71.

Пункты 2.4, 3.4, 4.4. Заменить ссылку: ГОСТ 9791—68 на ГОСТ 9.073—77.

Пункты 2.5—2.7 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 119)

«2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$».

2.6. Допуск торцевого биения поверхности Е относительно оси поверхности И — 0,02 мм.

2.7. Допуск торцевого биения поверхности Ж относительно оси поверхности И — 0,02 мм».

Пункт 2.8. Заменить ссылку: ГОСТ 12595—67 на ГОСТ 12595—72.

Пункты 2.11. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

Пункт 3.1. Чертеж 3. Заменить обозначения:

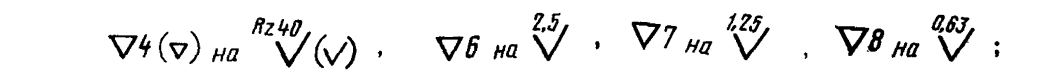


таблица 3. Графа *L*. Заменить слова: «пред. откл. по X_3» на «поле допуска *f*9».

Пункты 3.2, 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 5950—63 на ГОСТ 5950—73.

Пункт 3.5 изложить в новой редакции:

«3.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$».

Пункт 4.1. Чертеж 4. Заменить обозначения:

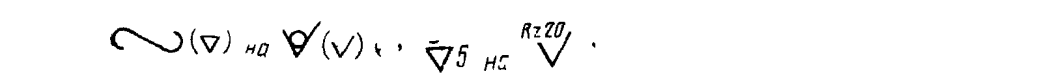


таблица 4. Графа *D*. Заменить слова: «пред. откл. по *Д*» на «поле допуска *g*6».

Пункт 4.5 изложить в новой редакции:

«4.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$».

Пункт 5.1. Чертеж 5. Заменить обозначения:



Исключить слово: «max».

Заменить размеры: H_3 на H_3^* P_3 на P_3^*;

таблица 5. Графу *D* изложить в новой редакции:

Обозначение пружинных колец	*D*	
	Номин.	Пред. откл.
7112—0871/004	5	±0,18
7112—0877/004 7112—0880/004 7112—0883/004	6	±0,28

(Продолжение см. стр. 120)

Обозначение пружинных колец	D	
	Номин.	Пред. откл.
7112—0889/004 7112—0892/004	7	±0,28

Пункты 5.2, 6.2. Заменить ссылки: ГОСТ 9389—60 на ГОСТ 9389—75, ГОСТ 1050—60 на ГОСТ 14959—79.

Пункт 5.3. Заменить значение: 8000 кгс/мм² на 8367 кгс/мм².

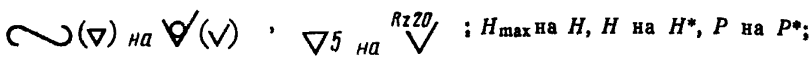
Раздел 5 дополнить новыми пунктами — 5.3*а* и 5.3*б*:

«5.3а. Модуль упругости $E=21093$ кгс/мм².

5.3б. Напряжение касательное при кручении $\tau=96$ кгс/мм².

Пункты 5.5, 6.5. Заменить ссылку: ГОСТ 13165—67 на ГОСТ 16118—70.

Пункт 6.1. Чертеж 6. Заменить обозначения и размеры:



; H_{max} на H, H на H^*, P на P^*;

таблица 6. Графу *D* изложить в новой редакции:

Обозначения пружин	D	
	Номин.	Пред. откл.
7112—0871/005	5	±0,30
7112—0877/005	6	±0,36
7112—0889/005	7	

Пункт 6.3. Заменить значение: 8000 кгс/мм² на 8367 кгс/мм².

Раздел 6 дополнить новыми пунктами — 6.3*а* и 6.3*б*:

«6.3а. Модуль упругости $E=21093$ кгс/мм².

6.3б. Напряжение касательное при кручении $\tau=96$ кгс/мм²».

(ИУС № 4 1981 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 17530—72 Оправки кулачковые фланцевые. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.02.86 № 330 срок введения установлен

с 01.01.87

Пункт 1.1. Заменить слова: «табл. 1» на «табл. 1 и 2»;

таблица 1. Исключить графу «Применяемость».

Пункты 1.1, 2.1, 3.1, 4.1, 5.1, 6.1. Таблицы 1, 3—7. Графа «Масса». Заменить знак: ≈ на «не более».

Пункт 1.1. Таблица 2. Графы «Дет. 8. Винт» и «Дет. 9. Винт». Заменить ссылку и обозначения винтов: ГОСТ 1478—75 на ГОСТ 1478—84; М6×14.88.05 на В.М6—6*g*×14.22Н.05; М8×14.88.05 на В.М8—6*g*×14.22Н.05; М14×14.88.05 и М10×18.88.05 на В.М10—6*g*×14.22Н.05; М8×25.88.05 на В.М8—6*g*×25.22Н.05; М10×30.88.05 на В.М10—6*g*×30.22Н.05; М12×30.88.05 на В.М12—6*g*×30.22Н.05; графа «Дет. 8». Убрать разделительную линию между типоразмерами 7112—0888 и 7112—0889.

Пункт 1.3. Заменить значение: R_a=1,25 мкм на R_a=0,80 мкм.

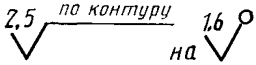
(Продолжение см. с. 130)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17530—72)

Пункты 2.1, 4.1, 5.1, 6.1. Чертежи 2, 4—6. Заменить значения: R_z80 на $R_a12{,}5$; R_z40 на $R_a6{,}3$; $R_a1{,}25$ на $R_a0{,}80$; $R_a0{,}63$ на $R_a0{,}40$; $R_a2{,}5$ на $R_a1{,}6$; R_z20 на $R_a3.2$

Пункт 2.1. Чертеж 2. Проставить обозначение шероховатости 

на размеры D_2, D_3, d_{10} и b (с двух сторон паза).

Пункт 3.1. Чертеж 3. Заменить значения: R_z40 на $R_a6{,}3$; $R_a1{,}25$ на $R_a0{,}80$; 

; $R_a0{,}63$ на $R_a0{,}40$.

Пункты 2.3, 3.3, 4.3. Заменить обозначения твердости: HRC 48...56 на 49,5... 57,0 $HRC_э$; HRC 42...48 на 43,5...49,5 $HRC_э$; HRC 58...62 на 59,0...63,0 $HRC_э$; HRC 55...60 на 56,0...61,0 $HRC_э$.

Пункты 2.5, 3.5, 4.5 изложить в новой редакции: «Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14. $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

Пункт 2.8 исключить.

Пункт 2.10. Заменить обозначение: 7H на 6H.

(ИУС № 5 1986 г.)

ГОСТ 17530-72. Постановлением Госстандарта от 12.02.86 № 330 снято ограничение срока действия.

gost.e-ecolog.ru