

**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.

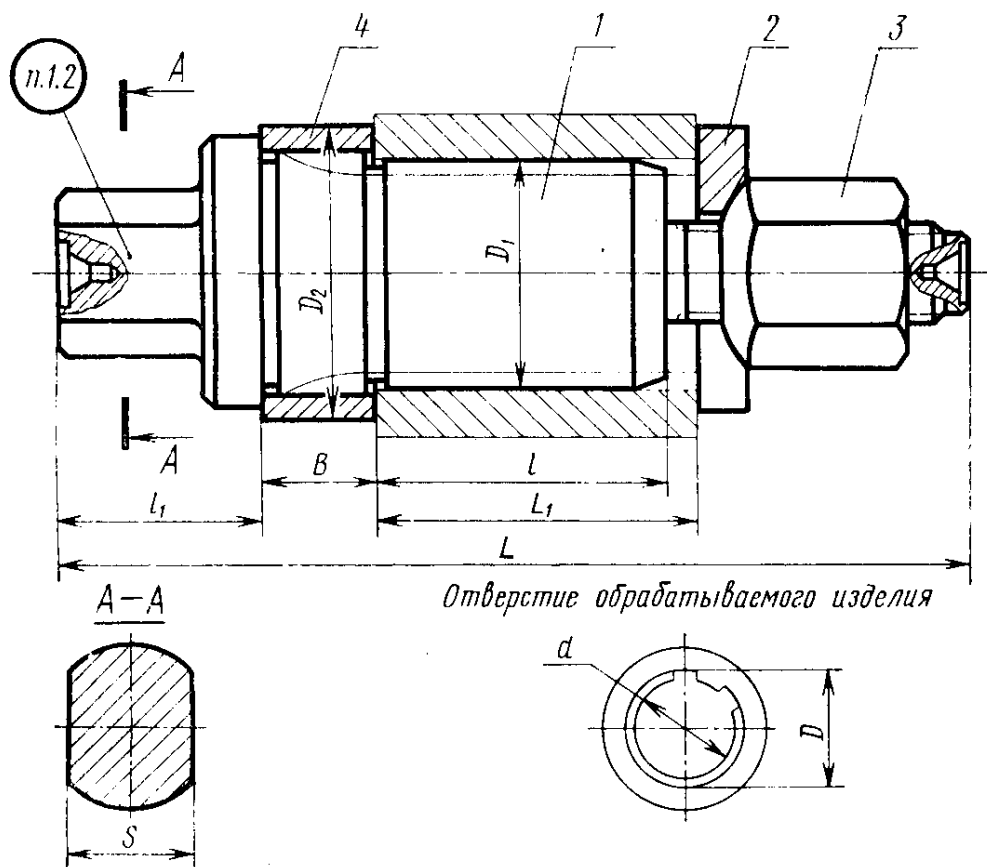
~~до 01.07. 1979 г.~~

**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.

## **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

Обозначение оправок	Применяе- мость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139-58)	$l$	$D_1$ (пред. откл. по $D_1$ )	$D_2$	$L$	$L_1$ наиболь- шая длина обрабаты- ваемого изделия	$B$
7150-0421		$D6 \times 28 \times 32A \cdot U_3$	32	32	45	140	50	25
7150-0422			50			155	67	
7150-0423		$D6 \times 28 \times 34A \cdot U_3$	32	34	48	140	50	
7150-0424			50			155	67	
7150-0425		$D10 \times 28 \times 35A \cdot U_3$	32	35	50	140	50	
7150-0426			50			155	67	
7150-0427		$D8 \times 32 \times 36A \cdot U_3$	32	36		140	50	
7150-0428			50			155	67	
7150-0429		$D8 \times 32 \times 38A \cdot U_3$	40	38	53	160	63	
7150-0430			63			180	85	
7150-0431		$D10 \times 32 \times 40A \cdot U_3$	40	40	56	160	63	
7150-0432			63			180	85	
7150-0433		$D8 \times 36 \times 40A \cdot U_3$	40			165	63	
7150-0434			63			185	85	
7150-0435		$D8 \times 36 \times 42A \cdot U_3$	40	42	58	175	63	32
7150-0436			63			195	85	
7150-0437		$D10 \times 36 \times 45A \cdot U_3$	40	45	62	175	63	
7150-0438			63			195	85	
7150-0439		$D8 \times 42 \times 46A \cdot U_3$	50	46	65	190	75	
7150-0440			71			210	95	
7150-0441		$D8 \times 42 \times 48A \cdot U_3$	50	48		190	75	
7150-0442			71			210	95	
7150-0443		$D8 \times 46 \times 50A \cdot U_3$	50	50	67	190	75	
7150-0444			71			210	95	
7150-0445		$D10 \times 42 \times 52A \cdot U_3$	56	52	70	195	80	
7150-0446			80			220	105	
7150-0447		$D8 \times 46 \times 54A \cdot U_3$	56	54	75	195	80	
7150-0448			80			220	105	

ры в мм

L <sub>1</sub>	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			7031-2258		
		0,86	7150-0423/001			7031-2263		
		0,96	7150-0424/001					
		0,89	7150-0425/001					
		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	7003-0281	7031-2268		
		1,37	7150-0430/001			7031-2273		
		1,26	7150-0431/001					
		1,42	7150-0432/001	7150-0435/002	7003-0281	7031-2278		
		1,43	7150-0433/001			7031-2283		
		1,62	7150-0434/001					
			7150-0435/001					
		1,82	7150-0436/001	7150-0439/002	7003-0283	7031-2288		
		1,75	7150-0437/001			7031-2293		
		1,97	7150-0438/001					
		2,27	7150-0439/001					
		2,51	7150-0440/001					
		2,33	7150-0441/001					
		2,59	7150-0442/001					
		2,49	7150-0443/001					
		2,76	7150-0444/001					
		1,66	7150-0445/001					
		2,84	7150-0446/001					
2,86	7150-0447/001							
3,20	7150-0448/001							

Обозначение оправок	Применяемость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139-58)	$l$	$D_1$ (пред. откл. по $D_1$ )	$D_2$	$L$	$L_1$ наибольшая длина обрабатываемого изделия	$B$	
7150-0449		$D10 \times 46 \times 56A \cdot U_3$	56	56	75	195	80	32	
7150-0450			80			220	105		
7150-0451		$D8 \times 52 \times 58A \cdot U_3$	63	58			90		
7150-0452			90			245	115		
7150-0453		$D8 \times 52 \times 60A \cdot U_3$	63		80	220	90		
7150-0454			90	60		245	115		
7150-0455		$D16 \times 52 \times 60A \cdot U_3$	63			220	90		
7150-0456			90			245	115		
7150-0457		$D8 \times 56 \times 62A \cdot U_3$	63	62	82	230	90		
7150-0458			90			255	115		
7150-0459		$D8 \times 56 \times 65A \cdot U_3$	71			245	100		
7150-0460			100	65	88	275	130		
7150-0461		$D16 \times 56 \times 65A \cdot U_3$	71			245	100		
7150-0462			100			275	130		
7150-0463		$D8 \times 62 \times 68A \cdot U_3$	71	68	90	245	100		
7150-0464			100			275	130		
7150-0465		$D8 \times 62 \times 72A \cdot U_3$	71			245	100		
7150-0466			100	72	95	275	130		
7150-0467		$D16 \times 62 \times 72A \cdot U_3$	71			245	100		
7150-0468			100			275	130		
7150-0469		$D10 \times 72 \times 78A \cdot U_3$	80	78	100	265	110		
7150-0470			110			295	140		
7150-0471		$D10 \times 72 \times 82A \cdot U_3$	80			265	110		
7150-0472			110	82	108	295	140		
7150-0473		$D16 \times 72 \times 82A \cdot U_3$	80			265	110		
7150-0474			110			295	140		
7150-0475		$D10 \times 82 \times 88A \cdot U_3$	80	88	112	295	110		40
7150-0476			110			325	140		

ры в мм

L <sub>1</sub>	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		7031-2303
		3,20	7150-0450/001			
50	36	3,77	7150-0451/001	7150-0451/002	7003-0283	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			
		4,50	7150-0457/001			
		5,10	7150-0458/001			
		5,20	7150-0459/001			
		5,70	7150-0460/001			
55	42	5,20	7150-0461/001	7150-0457/002	7003-0285	7031-2318
		5,80	7150-0462/001			
		5,60	7150-0463/001			
		6,30	7150-0464/001			
		6,10	7150-0465/001			
		7,90	7150-0466/001			
		5,80	7150-0467/001			
		6,80	7150-0468/001			
		7,80	7150-0469/001			
		8,90	7150-0470/001			
		8,10	7150/0471/001			
		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			

Обозначение оправок	Применение-мость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139-58)	$l$	$D_1$ (пред. откл. по $D_1$ )	$D_2$	$L$	$L_1$ наибольшая длина обрабатываемого изделия	$B$
7150-0477		$D10 \times 82 \times 92A \cdot U_3$	80	92	118	295	110	40
7150-0478	110		325			140		
7150-0479	$D20 \times 82 \times 92A \cdot U_3$	80	295			110		
7150-0480		110	325			140		
7150-0481	$D10 \times 92 \times 98A \cdot U_3$	90	98	122	310	125		
7150-0482		125			345	160		
7150-0483	$D10 \times 92 \times 102A \cdot U_3$	90	102	130	310	125		
7150-0484		125			345	160		
7150-0485		$D20 \times 92 \times 102A \cdot U_3$			90	310	125	
7150-0486					125	345	160	

Пример условного обозначения центральной зубчатой оправки  $D6 \times 28 \times 32A \cdot U_3$ , 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 центральных зубчатых оправок для об-
- зан в рекомендуемом приложении.



ры в мм

l <sub>1</sub>	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					
		16,10	7150-0484/001					
		14,10	7150-0485/001					
		15,70	7150-0486/001				7031-2358	

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.



Обозначение корпусов	$D_1$ (пред. откл. по $D_1$ )	$L$	Число зубьев $z$	$D$	$d$ (пред. откл. по $\Gamma$ )	$d_1$ , не менее	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$d_5$	$d_6$ (пред. откл. $\pm 0,05$ )	$d_7$
7150-0421/001	32	140	6	38	32	26,7	25					31
7150-0422/001		155										
7150-0423/001	34	140	10	40	34	25,9						33
7150-0424/001		155										
7150-0425/001	35	140	8	42	36	24,4		M16	12	2,0	4	34
7150-0426/001		155										
7150-0427/001	36	140	10	45	38	30,4						35
7150-0428/001		155										
7150-0429/001	38	160	8	48	40	28,0						37
7150-0430/001		180										
7150-0431/001	40	160	10	50	42	33,5						39
7150-0432/001		180										
7150-0433/001	42	165	8	53	45	31,3						41
7150-0434/001		185										
7150-0435/001	44	175	10	56	48	40,4						43
7150-0436/001		195										
7150-0437/001	45	175	8	58	50	44,6						45
7150-0438/001		195										
7150-0439/001	46	190	10	62	53	36,9						47
7150-0440/001		210										
7150-0441/001	48	190	8	65	56	42,7						49
7150-0442/001		210										
7150-0443/001	50	190	10	65	56	42,7						51
7150-0444/001		210										
7150-0445/001	52	195	8	65	56	42,7						53
7150-0446/001		220										
7150-0447/001	54	195	10	65	56	42,7						55
7150-0448/001		220										

Таблица 2

ры в мм

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

5\*

29

Обозначение корпусов	$D_2$ (пред. откл. по $D_1$ )	$L$	Число зубьев $z$	$D$	$d$ (пред. откл. по $\Gamma$ )	$d_1$ , не менее	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$d_5$	$d_6$ (пред. откл. $\pm 0,05$ )	$d_7$
7150-0449/001	56	195	10	65	56	40,9	32					55
7150-0450/001		220										
7150-0451/001	58	245	8	70	60	48,7	45	M24	18	2,5	5	57
7150-0452/001		220										
7150-0453/001	60	245	16	72	63	53,6	45					61
7150-0454/001		220										
7150-0455/001	62	245	8	76	67	52,2	45					64
7150-0456/001		245										
7150-0457/001	65	275	16	80	71	59,8	45	M30	24			67
7150-0458/001		245										
7150-0459/001	72	275	8	85	75	57,8	50			3,15	6	71
7150-0460/001		245										
7150-0461/001	78	275	16	90	80	69,6	50					77
7150-0462/001		245										
7150-0463/001	82	265	10	95	85	67,4	50	M36	28			81
7150-0464/001		295										
7150-0465/001	88	265	16	100	90	79,3	50					87
7150-0466/001		295										
7150-0467/001	88	325	10	100	90	79,3	50	M42	32	4,0	8	87
7150-0468/001		265										
7150-0469/001	88	295	10	100	90	79,3	50	M42	32	4,0	8	87
7150-0470/001		265										
7150-0471/001	88	295	10	100	90	79,3	50	M42	32	4,0	8	87
7150-0472/001		265										
7150-0473/001	88	295	10	100	90	79,3	50	M42	32	4,0	8	87
7150-0474/001		265										
7150-0475/001	88	295	10	100	90	79,3	50	M42	32	4,0	8	87
7150-0476/001		265										

р ы в мм

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

Обозначение корпусов	$D_1$ (пред. откл. по $D_1$ )	$L$	Число зубьев $z$	$D$	$d$ (пред. откл. по $\Gamma$ )	$d_1$ , не менее	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$d_5$	$d_6$ (пред. откл. $\pm 0,05$ )	$d_7$	
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	50	M42	32	4,0	8	97	
7150-0482/001		345											
7150-0483/001	102	310	10	115	105	87,3	50	M42	32	4,0	8	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*



ры в мм

$d_0$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$ (пред. откл. $\pm 0,05$ )	$l_4$	$l_5$	$b$ (пред. откл. $-0,1$ )	$h$	$S$ (пред. откл. по $X_4$ )	$c$	$c_1$	$r$	$r_1$	$r_2$	Масса в кг $\approx$
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	38	60	63,9	16	8	13,0	3,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	10,200
	165														12,100
104,7	130	38	60	63,9	16	8	13,0	5,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	10,700
	165														12,700
	130						6,0	10,700							
	165						12,300								

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

ГОСТ 18438—73

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  $SM_8$ .

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

2.8. Предельные значения радиального биения поверхности  $\Gamma$  и  $D$  и среднего диаметра резьбы относительно оси центров — по III степени точности ГОСТ 10356—63.

2.9. Предельные значения торцового биения поверхности  $E$  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  $\mathcal{Ж}$  относительно оси центров оправки — не более 0,02 мм на 100 мм длины.

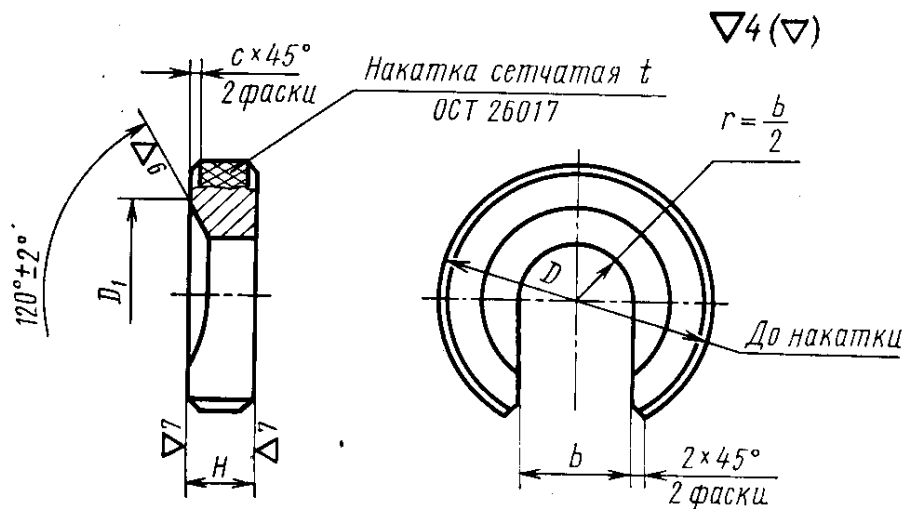
2.12. Отклонение от симметричности зуба относительно оси в поперечном сечении — не более 0,05 мм.

2.13. Покрытие — Хим. Окс. прм, кроме поверхностей  $\Gamma$  и  $D$  (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 $\approx$
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	12	26	1,0	1,2	0,077	
7150-0439/002	24	41					0,144	
7150-0451/002	30	70	52	14	32	1,6	1,6	0,227
7150-0457/002		80						0,327
7150-0469/002	36	64	16	38	1,6	1,6	0,451	
7150-0475/002	42	74					18	45

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

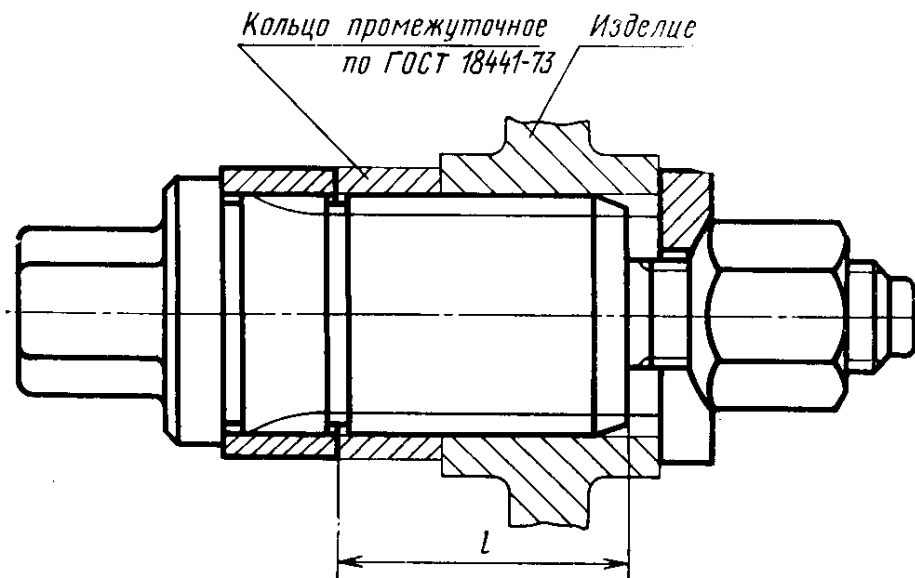
3.3. Твердость — HRC 40 . . . . 45.

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по  $A_7$ ; охватываемых — по  $B_7$ ; прочих — по  $SM_8$ .

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

По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

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



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	$D-6 \times 28 \times 32H7 \times 7F8$	7150—0437	$D-10 \times 36 \times 45H7 \times 5F8$
7150—0422		7150—0438	
7150—0423	$D-6 \times 28 \times 34H7 \times 7F8$	7150—0439	$D-8 \times 42 \times 46H7 \times 8F8$
7150—0424		7150—0440	
7150—0425	$D-10 \times 28 \times 35H7 \times 4F8$	7150—0441	$D-8 \times 42 \times 48H7 \times 8F8$
7150—0426		7150—0442	
7150—0427	$D-8 \times 32 \times 36H7 \times 6F8$	7150—0443	$D-8 \times 46 \times 50H7 \times 9F8$
7150—0428		7150—0444	
7150—0429	$D-8 \times 32 \times 38H7 \times 6F8$	7150—0445	$D-10 \times 42 \times 52H7 \times 6F8$
7150—0430		7150—0446	
7150—0431	$D-10 \times 32 \times 40H7 \times 5F8$	7150—0447	$D-8 \times 46 \times 54H7 \times 9F8$
7150—0432		7150—0448	
7150—0433	$D-8 \times 36 \times 40H7 \times 7F8$	7150—0449	$D-10 \times 46 \times 56H7 \times 7F8$
7150—0434		7150—0450	
7150—0435		7150—0451	
7150—0436	$D-8 \times 36 \times 42H7 \times 7F8$	7150—0452	$D-8 \times 52 \times 58H7 \times 10F8$

(Продолжение см. стр. 160)

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	$D-8 \times 52 \times 60H7 \times 10F8$	7150—0471	$D-10 \times 72 \times 82H7 \times 12F8$
7150—0454		7150—0472	
7150—0455	$D-16 \times 52 \times 60H7 \times 5F8$	7150—0473	$D-16 \times 72 \times 82H7 \times 7F8$
7150—0456		7150—0474	
7150—0457	$D-8 \times 56 \times 62H7 \times 10F8$	7150—0475	$D-10 \times 82 \times 88H7 \times 12F8$
7150—0458		7150—0476	
7150—0459	$D-8 \times 56 \times 65H7 \times 10F8$	7150—0477	$D-10 \times 82 \times 92H7 \times 12F8$
7150—0460		7150—0478	
7150—0461	$D-16 \times 56 \times 65H7 \times 5F8$	7150—0479	$D-20 \times 82 \times 92H7 \times 6F8$
7150—0462		7150—0480	
7150—0463	$D-8 \times 62 \times 68H7 \times 12F8$	7150—0481	$D-10 \times 92 \times 98H7 \times 14F8$
7150—0464		7150—0482	
7150—0465	$D-8 \times 62 \times 72H7 \times 12F8$	7150—0483	$D-10 \times 92 \times 102H7 \times 14F8$
7150—0466		7150—0484	
7150—0467	$D-16 \times 62 \times 72H7 \times 6F8$	7150—0485	$D-20 \times 92 \times 102H7 \times 7F8$
7150—0468		7150—0486	
7150—0469	$D-10 \times 72 \times 78H7 \times 12F8$		
7150—0470			

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

Пример условного обозначения. Заменить обозначение:  $D6 \times 28 \times 32 \cdot U_3$  на  $D-6 \times 28 \times 32H7 \times 7F8$ .

Пункт 1.3. Заменить ссылку: ГОСТ 13168—69 на ГОСТ 9.014—78.

Пункт 2.1. Чертеж 2. Заменить обозначения:

$\nabla 4 (\nabla)$  на  $\overset{6,3}{\nabla} (\nabla)$ .

(Продолжение см. стр. 161)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18438—73)

$\nabla 5$  на  $\nabla 3,2$ ,  $\nabla 7$  на  $\nabla 0,80$ ,  $\nabla 8$  на  $\nabla 0,40$ ,  $\nabla 9$  на  $\nabla 0,20$ , 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:  $D_1$  на  $g_5$ ,  $G$  на  $п6$ ;  $X_4$  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 —  $HRC_3$  46...51, резьбового конца —  $HRC_3$  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 — 2.5а: «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 *G* и *D* и среднего диаметра резьбы относительно оси центров — по 3-й степени точности ГОСТ 24643—81.

2.9. Допуск торцевого биения поверхности *E* 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  $\sqrt{6,3}$  ( $\sqrt{\quad}$ ),

$\nabla_6$  на  $\sqrt{1,6}$ ,  $\nabla_7$  на  $\sqrt{0,80}$ , «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, 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.)