

**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.

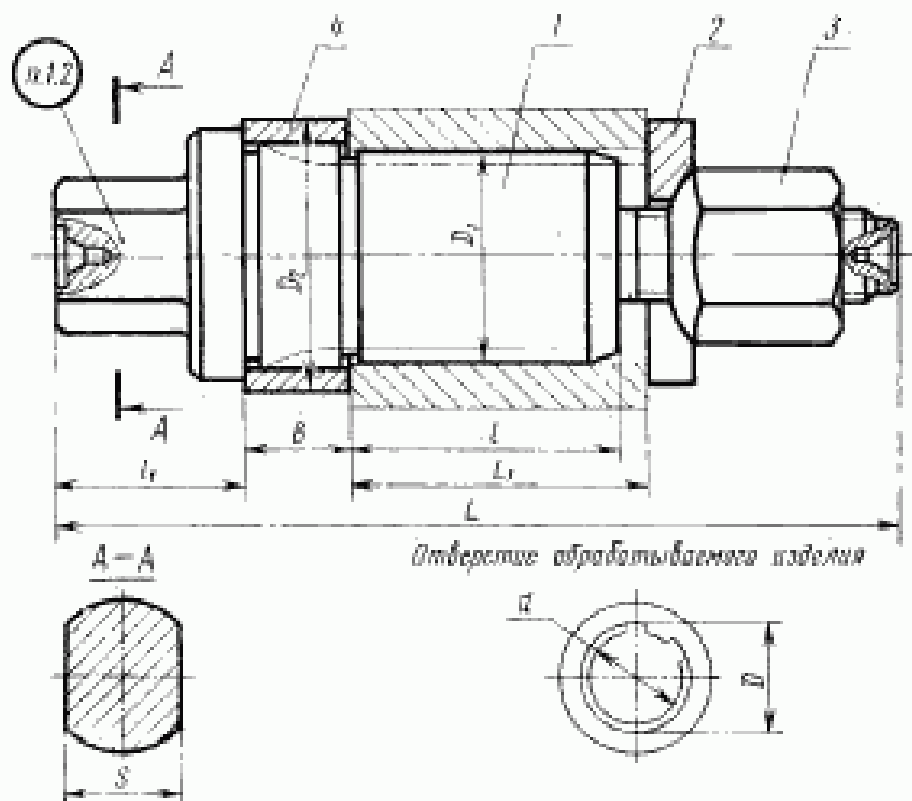
~~до 01.07. 1979 г.~~

**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

Разме

Обозначение оправки	Прямель- ность	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $d \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	$t$	$D_1$ (пред. откл. по $D_2$ )	$D_2$	$L$	$L_1$ 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	53	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	42	58	165	63	
7150-0434	63		185			85		
7150-0435		$D8 \times 36 \times 42A \cdot U_3$	40	45	62	175	63	
7150-0436	63		195			85		
7150-0437		$D10 \times 36 \times 45A \cdot U_3$	40	46	65	175	63	
7150-0438	63		195			85		
7150-0439		$D8 \times 42 \times 46A \cdot U_3$	50	48	70	190	75	
7150-0440	71		210			95		
7150-0441		$D8 \times 42 \times 48A \cdot U_3$	50	50	67	190	75	
7150-0442	71		210			95		
7150-0443		$D8 \times 46 \times 50A \cdot U_3$	50	52	70	190	75	
7150-0444	71		210			95		
7150-0445		$D10 \times 42 \times 52A \cdot U_3$	56	54	75	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		

20

Таблица 1

ры в мм

L <sub>1</sub>	S	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстроръемная	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 14737—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			
		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			
		1,21	7150-0429/001			
		1,37	7150-0430/001			
		1,26	7150-0431/001			
		1,42	7150-0432/001			
		1,43	7150-0433/001			
		1,62	7150-0434/001			
1,82	7150-0435/001					
36	24	1,62	7150-0435/001	7150-0435/002	7003-0281	7031-2278
		1,75	7150-0437/001			
		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			
		2,76	7150-0449/001			
2,84	7150-0450/001					
2,86	7150-0451/001					
3,20	7150-0452/001					

4\*

21

Размер

Обозначение оправки	Применяемость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $t \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	$t$	$D_1$ (прел. 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	80	245	90	
7150-0452	90		245			115		
7150-0453		$D8 \times 52 \times 60A \cdot U_3$	63	60	80	220	90	
7150-0454	90		245			115		
7150-0455		$D16 \times 52 \times 60A \cdot U_3$	63	62	82	220	90	
7150-0456	90		245			115		
7150-0457		$D8 \times 56 \times 62A \cdot U_3$	63	65	88	230	90	
7150-0458	90		255			115		
7150-0459		$D8 \times 56 \times 65A \cdot U_3$	71	68	90	245	100	
7150-0460	100		275			130		
7150-0461		$D16 \times 56 \times 65A \cdot U_3$	71	72	95	245	100	
7150-0462	100		275			130		
7150-0463		$D8 \times 62 \times 68A \cdot U_3$	71	78	100	245	100	
7150-0464	100		275			130		
7150-0465		$D8 \times 62 \times 72A \cdot U_3$	71	82	108	245	100	
7150-0466	100		275			130		
7150-0467		$D16 \times 62 \times 72A \cdot U_3$	71	88	112	245	100	
7150-0468	100		275			130		
7150-0469		$D10 \times 72 \times 78A \cdot U_3$	80	88	112	265	110	
7150-0470	110		295			140		
7150-0471		$D10 \times 72 \times 82A \cdot U_3$	80	88	112	265	110	
7150-0472	110		295			140		
7150-0473		$D16 \times 72 \times 82A \cdot U_3$	80	88	112	265	110	
7150-0474	110		295			140		
7150-0475		$D10 \times 82 \times 88A \cdot U_3$	80	88	112	295	110	
7150-0476	110		325			140		

Продолжение

ры в мм

I,	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								
		55	42				5,20	7150-0459/001	7150-0457/002	7003-0285	7031-2313
							5,70	7150-0460/001			
5,20	7150-0461/001										
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	7003-0287	7031-2338					
		12,50	7150-0476/001								
						7031-2343					

Размер

Обозначение оправки	Применяемость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $x \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	$l$	$D_1$ (пред. откл. по $D_1$ )	$D_2$	$L$	$L_1$ наибольшая длина обрабатываемого изделия	$B$
7150-0477		$D10 \times 82 \times 92A \cdot U_2$	80	92	118	295	110	40
7150-0478	110		325			140		
7150-0479		$D20 \times 82 \times 92A \cdot U_2$	80	98	122	295	110	
7150-0480	110		325			140		
7150-0481		$D10 \times 92 \times 98A \cdot U_2$	90	102	130	310	125	
7150-0482	125		345			160		
7150-0483		$D10 \times 92 \times 102A \cdot U_2$	90	102	130	310	125	
7150-0484	125		345			160		
7150-0485		$D20 \times 92 \times 102A \cdot U_2$	90	102	130	310	125	
7150-0486	125		345			160		

Пример условного обозначения центральной зубчатой оправки  $D6 \times 28 \times 32A \cdot U_2$  размером  $l = 32$  мм:

*Оправка 7150-0421*

- 1.2. Маркировать: обозначение оправки, обозначение стандарта.
- 1.3. Перед упаковкой оправки должны пройти консервацию по ГОСТ 9.017.
- 1.4. Пример применения центральных зубчатых оправок для обработки отверстий в рекомендуемом приложении.



Продолжение

r в мм		Масса в кг z	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстросъемная	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 14727—69	Дет. 4. Кольцо по ГОСТ 18441—73
$t_1$	S		Количество деталей—по 1 шт.			
Обозначение деталей						
60	42	11,70	7150-0477/001	7150-0476/002	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			7031-2358
		14,10	7150-0485/001			
		15,70	7150-0486/001			

той оправки для обработки изделий с базовым отверстием

ГОСТ 18438—73

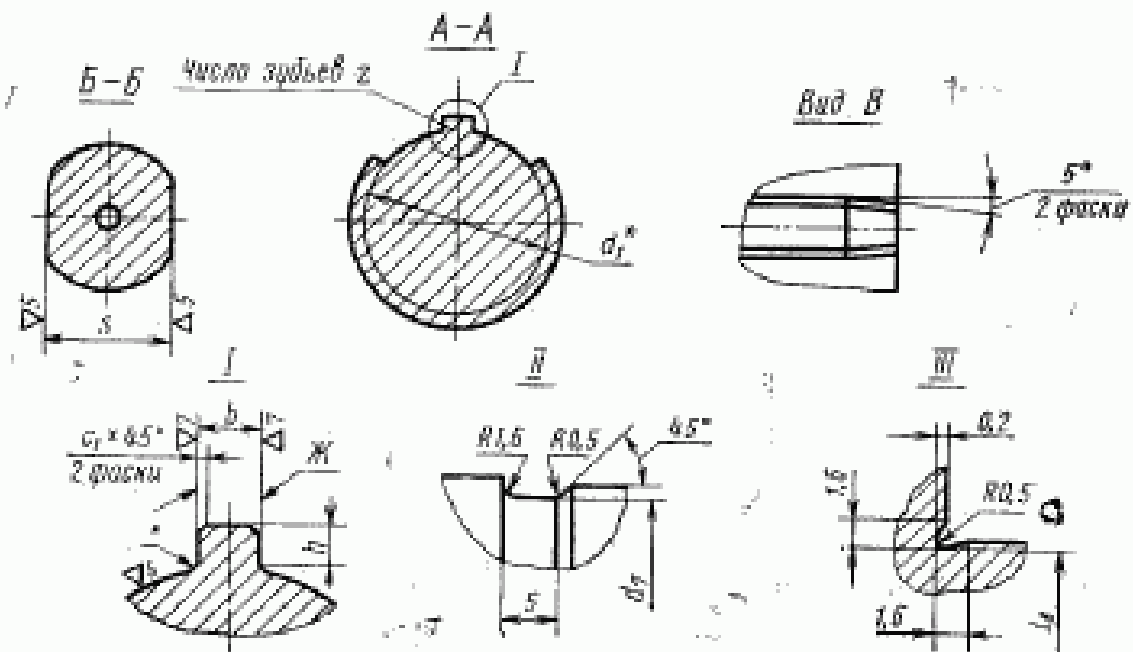
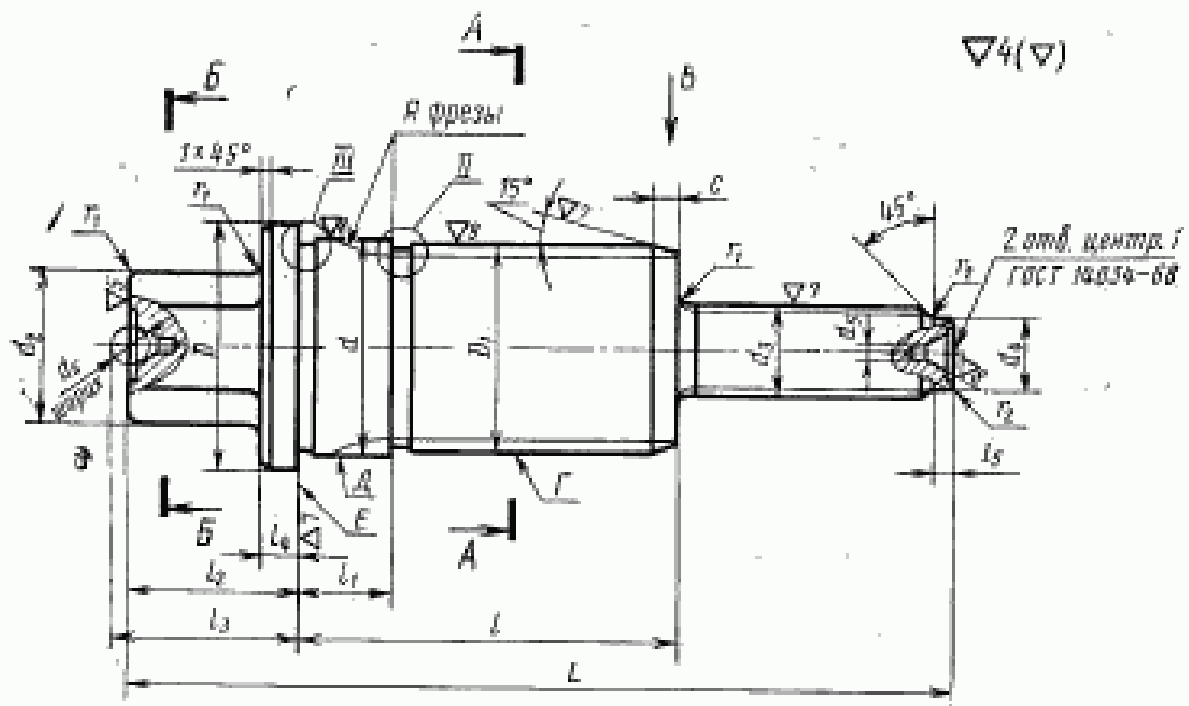
та и товарный знак предприятия-изготовителя.

ГОСТ 13168—69.

работки изделий с длиной посадочного места менее размера  $t_1$  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 обеспечиваются инструментом.

Черт. 2

## Разме

Обозначение корпусов	$D_1$ (пред. откл. по $X_1$ )	$L$	Число зубьев $z$	$D$	$d$ (пред. откл. по $f$ )	$d_1$ по метке	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$d_5$	$d_6$ (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	6	40	34	25,9	25					33
7150-0424/001		155										
7150-0425/001	35	140	10	42	36	24,4	25	M16	12	2,0	4	34
7150-0426/001		155										
7150-0427/001	36	140	8	45	38	30,4	25	M16	12	2,0	4	35
7150-0428/001		155										
7150-0429/001	38	160	10	48	40	28,0	25					37
7150-0430/001		180										
7150-0431/001	40	160	8	50	42	33,5	25					39
7150-0432/001		180										
7150-0433/001	42	165	10	53	45	31,3	32					41
7150-0434/001		185										
7150-0435/001	45	175	8	56	48	39,5	32					44
7150-0436/001		195										
7150-0437/001	46	175	10	62	53	36,9	32					45
7150-0438/001		195										
7150-0439/001	48	190	8	65	56	42,7	32					47
7150-0440/001		210										
7150-0441/001	50	190	10	68	60	44,6	32					49
7150-0442/001		210										
7150-0443/001	52	190	8	70	62	46,8	32					51
7150-0444/001		210										
7150-0445/001	54	195	10	72	64	49,0	32					53
7150-0446/001		220										
7150-0447/001	56	195	8	75	66	51,3	32					55
7150-0448/001		220										

Таблица 2

размеры

$d_4$	$t$	$t_1$	$t_2$	$t_3$	$t_4$	$t_5$	$b$ (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			0,2			0,540												
	75							0,640																			
33,7	57						6,6	3,4							0,570												
	75															0,670											
35,7	57						3,6	3,9							0,590												
	75															2,4	0,690										
	57																	0,620									
	75															0,740											
37,7	65						8	4							3,4	1,6										0,840	
	88																1,000										
39,7	65		38,0	4,6	4,4	1,020																					
	88								2,4	1,000																	
	65										1,190																
	88								1,190																		
41,7	72		36	38,3	10	5			6,6		3,4	24	6	0,4	0,3												
	95									1,320																	
44,7	72								4,6	4,4	1,190																
	95																										
47,7	82						30	2,4	1,540																		
	103									7,6	1,0					1,780											
	82	3,4																1,600									
	103									1,860																	
49,7	82	10					5	8,5	2,4	2,5									1,750								
	103										2,020																
52,7	88	5,5	5,5	1,800																							
	112				8	0,5	0,5	2,080																			
55,7	88	8,5	4,5	2,020																							
	112				2,360																						

5\*

29

Разме

Обозначение корпусов	$D_1$ (пред. откл. по $\Delta_1$ )	$L$	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. $\pm 0,03$ )	$d_7$
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	70	60	48,7	45					59
7150-0454/001		220										
7150-0455/001		245										
7150-0456/001		245										
7150-0457/001	62	230	8	72	63	53,6						61
7150-0458/001		255										
7150-0459/001	65	245	16	76	67	52,2	50	M30	24			64
7150-0460/001		275										
7150-0461/001		245										
7150-0462/001		275										
7150-0463/001	68	245	8	80	71	59,8						67
7150-0464/001		275										
7150-0465/001	72	245	16	85	75	57,8	50			3,15	6	71
7150-0466/001		275										
7150-0467/001		245										
7150-0468/001		275										
7150-0469/001	78	265	10	90	80	69,6						77
7150-0470/001		205										
7150-0471/001	82	265	16	95	85	67,4	50	M36	28			81
7150-0472/001		295										
7150-0473/001		265										
7150-0474/001		295										
7150-0475/001	88	295	10	100	90	79,3						87
7150-0476/001		325										

Продолжение

размеры 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 $X_1$ )	$r$	$r_1$	$r_2$	$r_3$	$r_4$	Масса в кг ≈
55,7	88	30	36	39,3	10	5	6,5	5,5	24	8	0,5	0,5	2,5	1,0	2,020
	112														2,350
59,7	95	30	50	52,3	10	5	9,5	3,5	36	8	0,5	0,5	2,5	1,0	2,790
	122														3,240
	95														2,900
	122														3,190
	95														2,550
62,7	122	30	50	52,6	12	6	9,5	3,5	36	8	0,5	0,5	2,5	1,2	3,000
	95														3,240
66,7	103	30	50	57,6	12	6	9,5	5,0	42	8	0,5	0,5	2,5	1,2	3,830
	132														3,780
	103														4,360
	132														3,790
70,7	132	30	50	57,6	12	6	11,5	5,5	42	8	0,5	0,5	2,5	1,2	4,370
	103														4,290
	132														5,000
74,7	103	30	50	57,6	14	7	11,0	5,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	4,660
	132														5,600
	103														4,370
	132														5,360
79,7	112	30	50	57,6	14	7	11,0	3,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	5,900
	142														7,000
84,7	112	30	50	57,6	14	7	6,0	5,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	6,100
	142														7,300
	112														6,210
	142														7,360
89,7	120	30	50	63,9	16	8	11,0	3,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	8,100
	150														9,500

31

Разме

Обозначение корпусов	$D_1$ (пред. откл. по $\Delta_1$ )	$L$	Число зубьев $z$	$D$	$d$ (пред. откл. по $\Gamma$ )	$d_1$ по меньше	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$d_5$	$d_6$ (пред. откл. $\pm 0,05$ )	$d_7$	
7150-0477/001	92	295	10	105	95	77,1						91	
7150-0478/001		325											
7150-0479/001		295	20										
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		115	105	87,3							101
7150-0484/001		345											
7150-0485/001		310	20										
7150-0486/001		345											

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

*Корпус 7150-0421/001*



Продолжение

размеры в мм																
$d_2$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$ (през. откл. $\pm 0,05$ )	$l_4$	$l_5$	$b$ (през. откл. $-0,1$ )	$h$	$S$ (през. откл. по $X_1$ )	$e$	$e_1$	$r$	$r_1$	$r_2$	Масса в кг $m$	
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 40X по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40X.

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<sub>7</sub>*; охватываемых — по *B<sub>7</sub>*, прочих — по *СМ<sub>8</sub>*.

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.

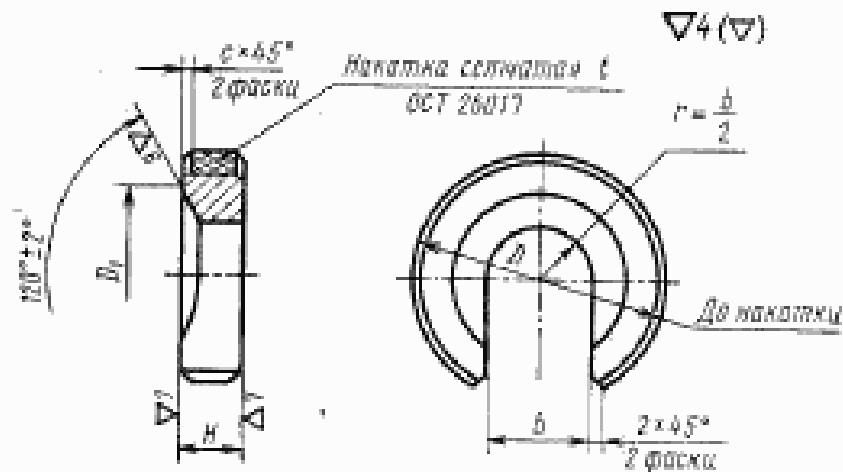
2.12. Отклонение от симметричности зуба относительно оси в поперечном сечении — не более 0,05 мм.

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 ВЫСТРОСЪЕМНОЙ 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 шайбы	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	60	33	12	26	1,0	1,2	0,077
7150-0439/002	41		0,144					
7150-0451/002	24	70	52	14	32	1,6	1,6	0,227
7150-0457/002	30	80						0,327
7150-0469/002	36	90	64	16	38	1,6	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 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.

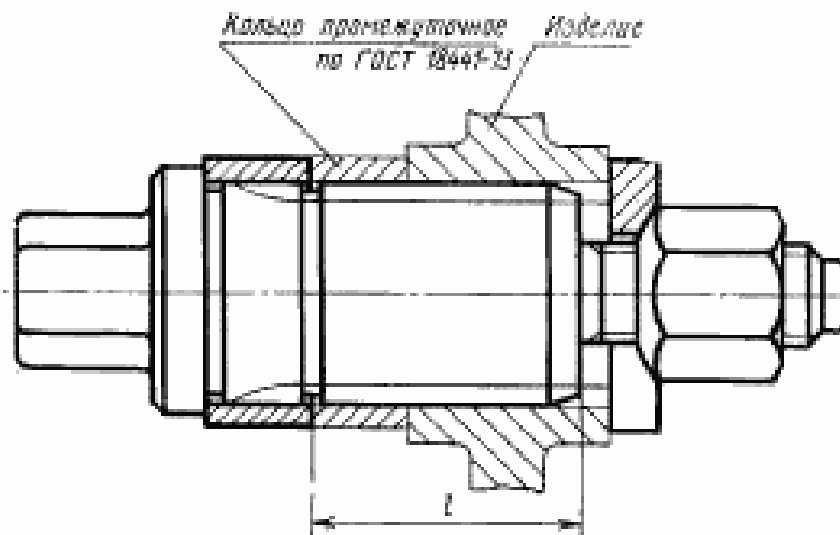
3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по  $A_7$ ; охватываемых — по  $B_7$ ; прочих — по  $SM_8$ .

3.5. Покрытие — Хим. Окс. прим (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  
ИЗДЕЛИЯ С ДЛИНОЙ ПОСАДОЧНОГО МЕСТА МЕНЕЕ РАЗМЕРА  $l$**



Изменение № 1 ГОСТ 18438—73 Оправки зубчатые (шлицевые) прямобоочные 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 от- верстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)	Обозначение оправки	Условное обозначение от- верстия 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 $d \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)	Обозначение оправки	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $d \times d \times D$ (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:  $D6 \times 28 \times 32-U_3$  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:

$$\nabla_4(\nabla)_{\text{не}} \sqrt[6,3]{(\nabla)} \cdot$$

(Продолжение см. стр. 161)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18438—73)

$\nabla 5$  на  $\nabla 3,2$  ;  $\nabla 7$  на  $\nabla 0,8$  ;  $\nabla 8$  на  $\nabla 0,40$  ;  $\nabla 9$  на  $\nabla 0,20$  ,      исключить

обозначения:  $d_2$  и  $\nabla \delta$  ; выносные элементы II и III исключить; заменить ссылку: ГОСТ 14034—68 на ГОСТ 14034—74;

таблица 2. Головка. Заменить обозначения:  $D_1$  на g5,  $F$  на p6;  $X_4$  на d11, исключить графы  $d_4$ ,  $d_7$ ,  $d_8$ ; заменить наименование графы: «Масса в кг» на «Масса, кг, не более».

Пункты 2.3, 2.4 изложить в новой редакции: «2.3. Твердость — HRC<sub>2</sub> 46...51, резьбового конца — HRC<sub>2</sub> 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 —  $\pm \frac{t_3}{2}$ ».

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 3-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  $\nabla 4$  ( $\nabla$ )<sub>на</sub>  $\nabla 4,3$  ( $\nabla$ ),

$\nabla 6$ <sub>на</sub>  $\nabla 3,6$  и  $\nabla 7$ <sub>на</sub>  $\nabla 0,8$ , «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, па-  
лов — h14, остальных —  $\pm \frac{1}{10}$ ».

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

(ИУС № 2 1984 г.)