

**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.

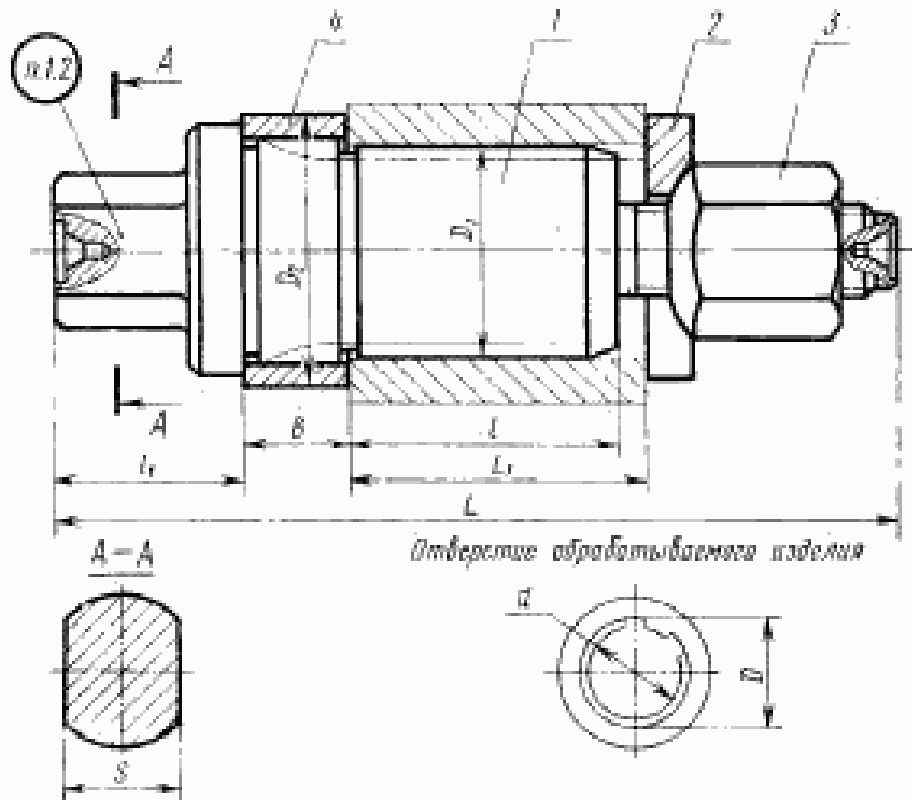
~~до 01.07. 1979 г.~~

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	Прямельная часть	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $d \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	t	D_1 (пред. отв. по D_2)	D_2	L	L_1 наибольшая длина обрабатываемого 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	80	220	195	80	
7150-0448			80			220	105	

20

Таблица 1

ры в мм

L ₁	S	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстрорастяжная	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			
		5,20	7150-0459/001			
		5,70	7150-0460/001			
55	42	5,20	7150-0459/001	7150-0457/002	7003-0285	7031-2318
		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	7003-0289	7031-2343
		12,50	7150-0476/001			

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 зубча-
 $D6 \times 28 \times 32A \cdot U_2$, 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.

Продолжение

r в мм		Масса в кг z	Дет. 1.	Дет. 2.	Дет. 3.	Дет. 4.
L	S		Корпус	Шайба быстросъемная	Гайка по ГОСТ 14727—69	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			

той оправки для обработки изделий с базовым отверстием

ГОСТ 18438—73

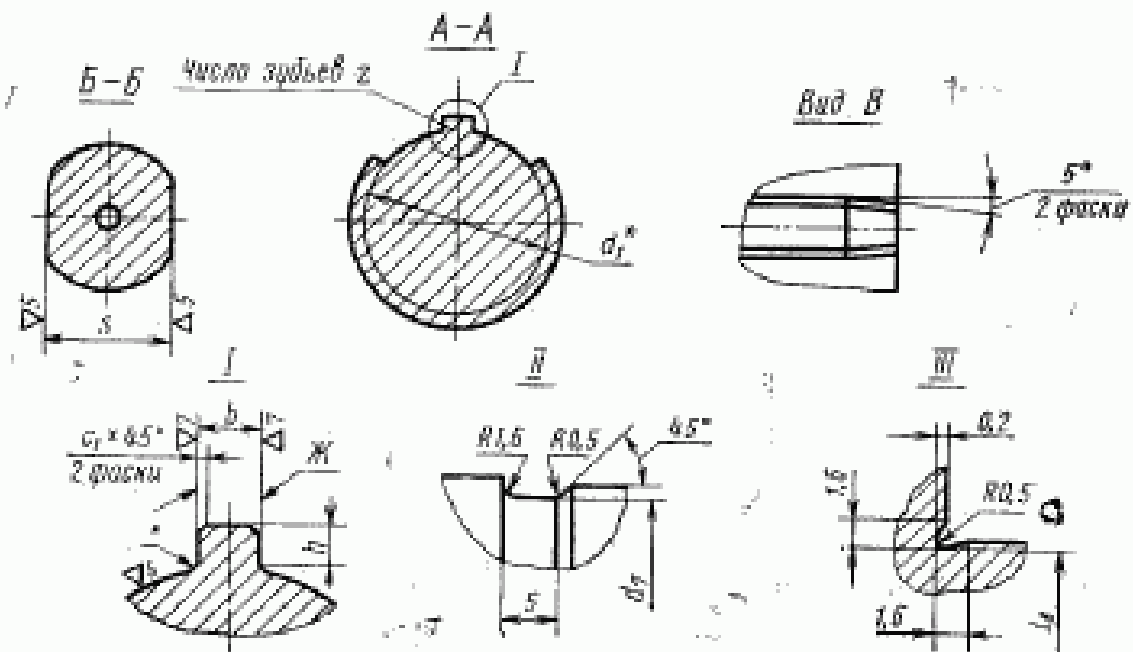
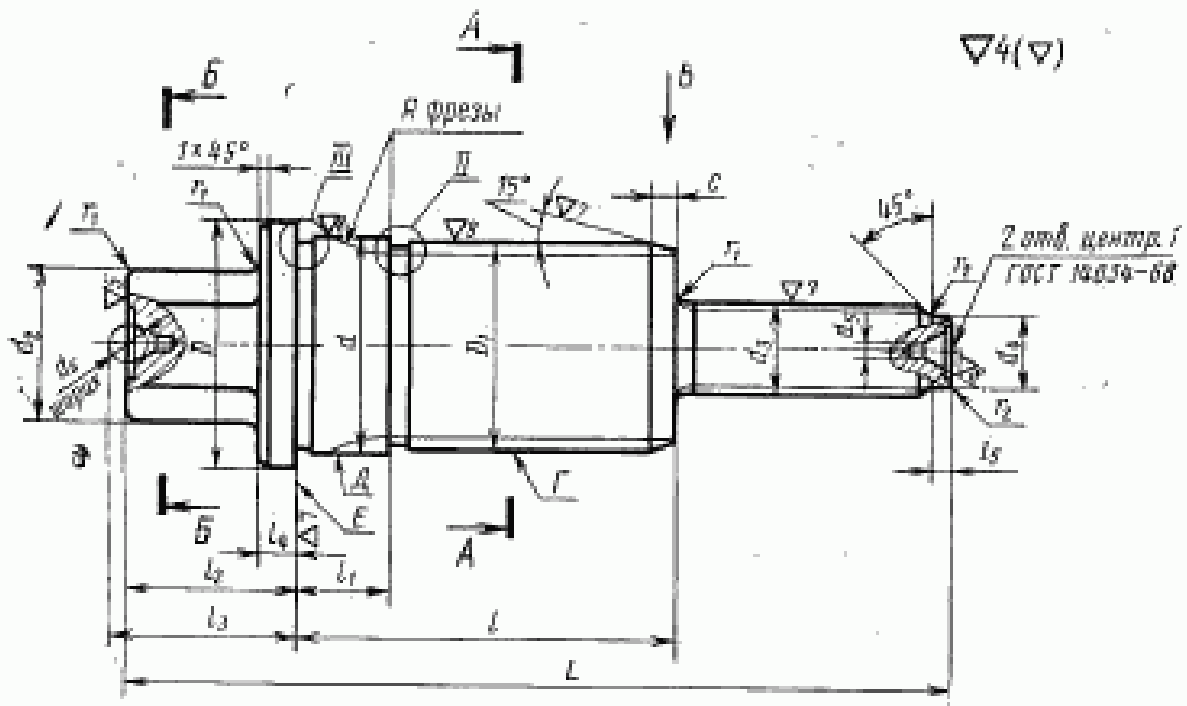
та и товарный знак предприятия-изготовителя.

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 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
7150-0426/001		155										
7150-0427/001	36	140	8	45	38	29,4	25					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	58	50	44,6	32					45
7150-0438/001		195										
7150-0439/001	48	190	8	62	53	36,9	32					47
7150-0440/001		210										
7150-0441/001	50	190	10	65	56	42,7	32					49
7150-0442/001		210										
7150-0443/001	52	190	8	65	56	42,7	32					51
7150-0444/001		210										
7150-0445/001	54	195	10	65	56	42,7	32					53
7150-0446/001		220										
7150-0447/001	54	195	8	65	56	42,7	32					53
7150-0448/001		220										

Таблица 2

размеры

d_s	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														20	0,8	0,690
	57																0,620
	75																0,740
37,7	65						5,6	3,4						0,840			
	88														1,6	1,000	
39,7	65		38,0	4,6	4,4	1,020											
	88						6	0,4	0,3	1,000							
	65									1,190							
	88									1,120							
41,7	72		6,6	3,4	1,320												
	95					24			1,320								
44,7	72		4,6	4,4	1,190												
	95								36	38,3	1,0	1,410					
47,7	82		7,6	2,4	1,540												
	103											10	5	2,5	1,780		
	82	1,600															
103	1,860																
49,7	82	8,5	2,4	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 Δ_1)	L	Число зубьев z	D	d (пред. откл. по Γ)	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												
7150-0453/001	60	220	16	70	60	48,7	45					59
7150-0454/001		245										
7150-0455/001		220										
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					64
7150-0460/001		275										
7150-0461/001		245										
7150-0462/001		275										
7150-0463/001	68	245	8	80	71	59,8		M30	24			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		295										
7150-0471/001	82	265	16	95	85	67,4		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. $-0,1$)	δ	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
62,7	95	30	50	52,6	12	6	9,5	3,5	36	8	0,5	0,5	2,5	1,2	3,000
	122														3,240
	103														3,830
	132														3,780
66,7	103	30	50	57,6	12	6	4,5	5,0	42	8	0,5	0,5	2,5	1,2	4,360
	132														3,790
	103														4,370
	132														4,290
70,7	103	30	50	57,6	14	7	11,5	3,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,2	5,000
	132														4,660
	103														5,600
	132														4,370
74,7	132	30	50	57,6	14	7	5,5	5,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	5,360
	103														5,600
	132														4,370
	103														5,900
79,7	112	30	50	57,6	14	7	11,0	3,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	7,000
	142														6,100
	112														7,300
	142														6,210
84,7	142	30	50	57,6	14	7	6,0	5,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	7,360
	112														6,210
	142														8,100
	112														9,500
89,7	120	38	60	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 Δ_1)	L	Число зубьев z	D	d (пред. откл. по Γ)	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 *A₇*; охватываемых — по *B₇*, прочих — по *СМ₈*.

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.

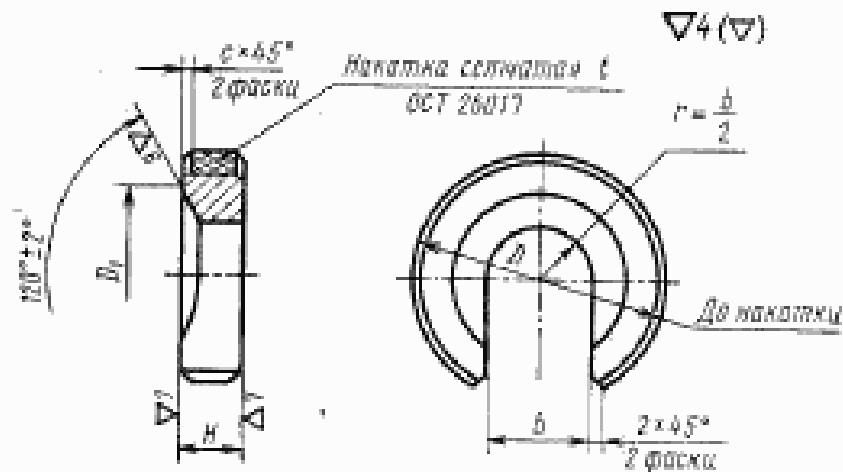
2.12. Отклонение от симметричности зуба относительно оси в поперечном сечении — не более 0,05 мм.

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	1,2	1,6	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.

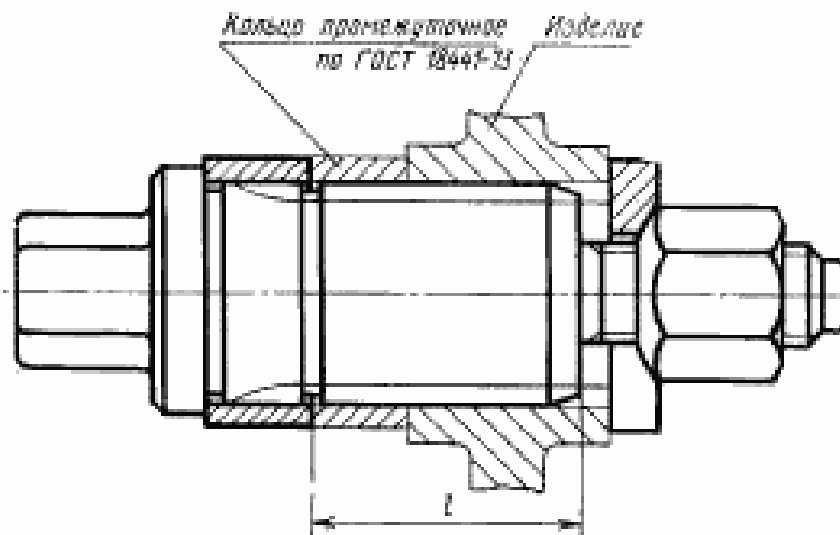
3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7 ; охватываемых — по B_7 ; прочих — по SM_8 .

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:

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

(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 — HRC₂, 46...51, резьбового конца — HRC₂, 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 $\nabla 6$ (∇)_{на} $\nabla 6,3$ (∇),

$\nabla 6$ _{на} $\nabla 1,6$ и $\nabla 7$ _{на} $\nabla 0,8$, «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.)