

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ К МЕТАЛЛОРЕЖУЩИМ СТАНКАМ.
ОПРАВКИ ЦЕНТРОВЫЕ ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫЕ
С ГОФРИРОВАННЫМИ ВТУЛКАМИ ДЛЯ ТОЧНЫХ РАБОТ

ГОСТ
31.1066.01—85

Основные параметры и размеры

Attachments for metall-cutting machine tools. Central readjustable mandrels with corrugated bushings for precision machining. Basic parameters and dimensions

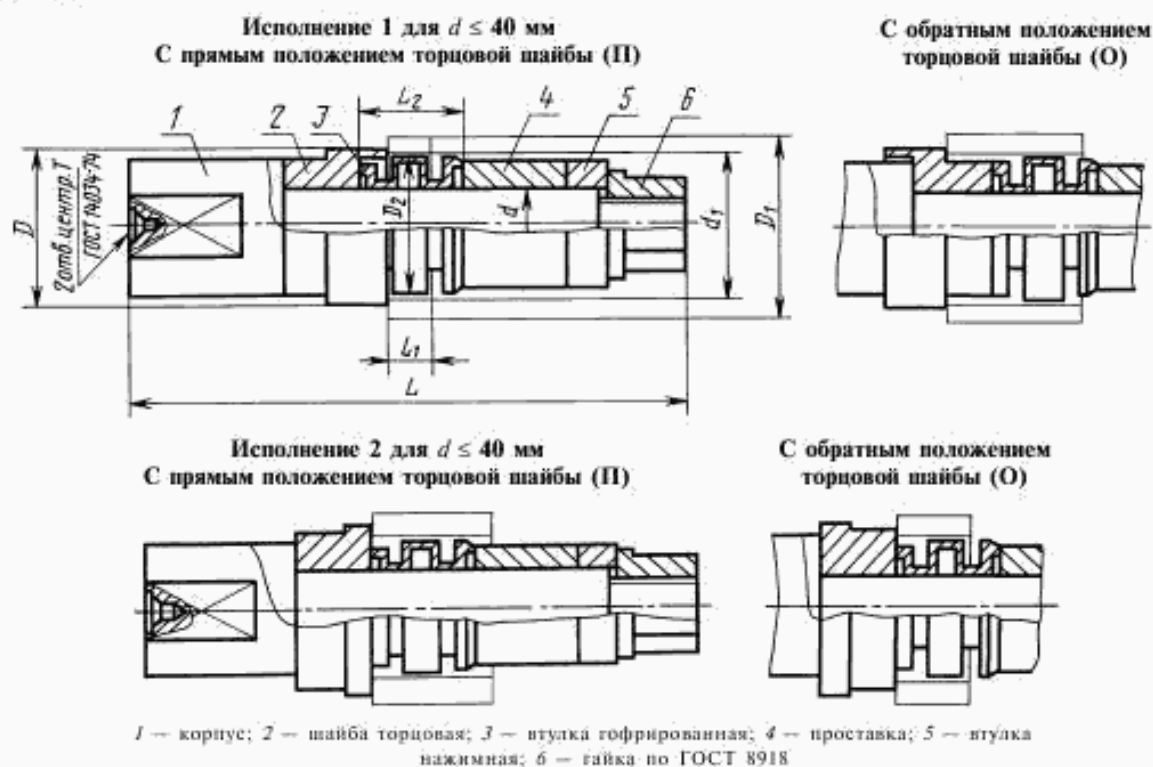
МКС 25.060.20
ОКСТУ 3961

Дата введения 01.01.86

1. Настоящий стандарт распространяется на центровые переналаживаемые оправки с гофрированными втулками, предназначенные для установки заготовок, в основном тонкостенных, типа колец, втулок, гильз с цилиндрическим базовым отверстием при точной обработке их на металлорежущих станках.

2. Оправки должны изготавливаться двух исполнений — 1 и 2. Исполнение оправок определяет конструкция торцевой шайбы. Оправки каждого исполнения в зависимости от размеров обрабатываемой заготовки должны быть с прямым (П) или обратным (О) положением торцевой шайбы, а также с одной или двумя гофрированными втулками.

3. Основные параметры и размеры оправок должны соответствовать указанным на черт. 1, 2, 3 и в таблице.



Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию оправок.

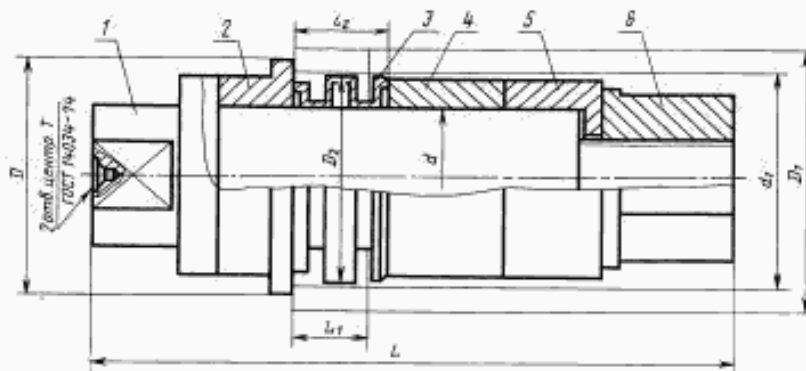
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

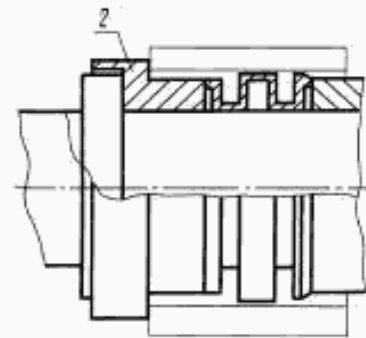
★

Для $d \geq 45$ мм

Пример исполнения 2 с прямым положением торцевой шайбы (П)



Пример исполнения 1 с обратным положением торцевой шайбы (О)



1 — корпус; 2 — шайба торцевая; 3 — втулка гофрированная; 4 — проставка; 5 — втулка нажимная; 6 — гайка по ГОСТ 8918

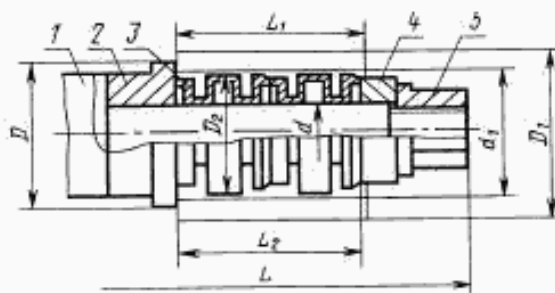
Черт. 2

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию оправок.

Исполнения 1 и 2

С двумя гофрированными втулками для $d \leq 40$ мм и $d \geq 45$ мм
С прямым положением торцевой шайбы (П)

С обратным положением торцевой шайбы (О)



1 — корпус; 2 — шайба торцевая; 3 — втулка гофрированная; 4 — втулка нажимная; 5 — гайка по ГОСТ 8918

Черт. 3

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию оправок.

4. Оправки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

5. Конструкция и основные размеры деталей оправок указаны в приложении 1.

6. Достижимая степень точности обработки заготовок по форме и расположению поверхностей указана в приложении 2.

7. Обеспечение расчетных значений осевой нагрузки и крутящего момента, приведенных в таблице стандарта, проводится с помощью тарированных или предельных ключей.

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцовой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D ₃	L ₂	d	Осевая нагрузка на гофрированные втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более
			но-мин.	поле допуска	D ₁ , мм	L ₁							прикладываемый к гайке	перезавинчиваемый оправкой	
7110-0651	1	П	31		36	От 9 до 22 включ.	35,9	30,98	24				0,2	0,575	
7110-0652	2	О				Св. 22 до 32 включ.									
7110-0653	1	О		36	Св. 32 до 45 включ.	35,9	31,98	24	48*				0,4	0,575	
7110-0654	2				Св. 45 до 55 включ.										
7110-0655	1	П	32		Св. 55 до 70 включ.	35,9	31,98	24	48*				0,2	0,576	
7110-0656	2				От 9 до 22 включ.										
7110-0657	2	О		36	Св. 22 до 32 включ.	37,9	31,98	24	48*				0,4	0,598	
7110-0658	1				Св. 32 до 45 включ.										
7110-0659	2	П	33		Св. 45 до 55 включ.	37,9	32,98	24	48*				0,2	0,601	
7110-0661	1				Св. 55 до 70 включ.										
7110-0662	1	П		36	От 9 до 22 включ.	40,9	34,98	24	48*				0,35	0,748	
7110-0663	2				Св. 22 до 32 включ.										
7110-0664	1	О		36	Св. 32 до 45 включ.	42,9	35,98	24	48*				0,70	0,748	
7110-0665	2				Св. 45 до 55 включ.										
7110-0666	1	П		36	Св. 55 до 70 включ.	40,9	35,98	24	48*				0,35	0,749	
7110-0667	2				От 9 до 22 включ.										
7110-0668	2	О		36	Св. 22 до 32 включ.	42,9	35,98	24	48*				0,70	0,763	
7110-0669	1				Св. 32 до 45 включ.										
7110-0671	2	П		36	Св. 45 до 55 включ.	42,9	35,98	24	48*				0,70	0,763	
7110-0672	1				Св. 55 до 70 включ.										
7110-0673	1	П		36	От 9 до 22 включ.	40,9	34,98	24	48*				0,35	0,748	
7110-0674	2				Св. 22 до 32 включ.										
7110-0675	1	О		36	Св. 32 до 45 включ.	42,9	35,98	24	48*				0,35	0,763	
7110-0676	2				Св. 45 до 55 включ.										
7110-0677	1	П		36	Св. 55 до 70 включ.	40,9	35,98	24	48*				0,70	0,749	
7110-0678	2				От 9 до 22 включ.										
7110-0679	2	О		36	Св. 22 до 32 включ.	42,9	35,98	24	48*				0,35	0,763	
7110-0681	1				Св. 32 до 45 включ.										
7110-0682	2	П		36	Св. 45 до 55 включ.	42,9	35,98	24	48*				0,70	0,763	
7110-0683	1				Св. 55 до 70 включ.										

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение оправок	Исполнение	Положение торцевой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_f		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофриро- ванные втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более
			но- мин.	поле допуска	D_1 min	L_1							прикла- дыаемый к гайке	передавае- мый оправкой min	
7110-0684	1	П			От 9 до 22 включ.	40,9			24				0,35	0,750	
7110-0685	2		37		Св. 22 до 32 включ.	42,9	36,98	135	24	48*	20	4	12,5	0,770	
7110-0686	1	О			Св. 32 до 45 включ.	40,9									
7110-0687	2				Св. 45 до 55 включ.	42,9									
7110-0688	1				Св. 55 до 70 включ.	40,9									
7110-0689	2	П			От 9 до 22 включ.										
7110-0691	2		38		Св. 22 до 32 включ.		37,98	135	24	48*	20	4	12,5	0,770	
7110-0692	1	О			Св. 32 до 45 включ.	42,9									
7110-0693	2	П			Св. 45 до 55 включ.										
7110-0694	1	О			Св. 55 до 70 включ.										
7110-0695	2	П			От 9 до 22 включ.										
7110-0696	2		39		Св. 22 до 32 включ.		38,98	135	24	48*	20	4	12,5	0,770	
7110-0697	1	О			Св. 32 до 45 включ.										
7110-0698	2	П			Св. 45 до 55 включ.										
7110-0699	1	О			Св. 55 до 70 включ.										
7110-0701	1	П			От 12 до 30 включ.	45,9									
7110-0702	2		40		Св. 30 до 40 включ.	47,9	39,98	162	30	60*	25	6	24	0,771	
7110-0703	1	О			Св. 40 до 60 включ.	45,9									
7110-0704	2				Св. 60 до 70 включ.	47,9									
7110-0705	1	П			Св. 70 до 90 включ.	45,9									
7110-0706	2	П			От 12 до 30 включ.										
7110-0707	2		41		Св. 22 до 40 включ.	47,9	40,98	162	30	60*	25	6	24	0,771	
7110-0708	1	О			Св. 40 до 60 включ.	45,9									
7110-0709	2				Св. 60 до 70 включ.	47,9									
7110-0711	1	П			Св. 70 до 90 включ.	45,9									
7110-0712	1	П			От 12 до 30 включ.										
7110-0713	2		42		Св. 30 до 40 включ.	47,9	41,98	162	30	60*	25	6	24	0,771	
7110-0714	1	О			Св. 40 до 60 включ.	45,9									
7110-0715	2				Св. 60 до 70 включ.	47,9									

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцовой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_f		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофрированные втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более
			но-мин.	поле допуска	D_1 , мин	L_1							прикладываемый к гайке	перезажимной оправкой min	
7110-0716	1	О	42		46	Св. 70 до 90 включ.	45,9		41,98	60*			1,20	1,300	
7110-0717						От 12 до 30 включ.								1,320	
7110-0718	2	П				Св. 30 до 40 включ.			42,98	30			0,60	1,337	
7110-0719	1	О	43			Св. 40 до 60 включ.								1,320	
7110-0721	2	П				Св. 60 до 70 включ.								1,337	
7110-0722	1	О			48	Св. 70 до 90 включ.	47,9	162		60*	25	6	1,20	1,320	
7110-0723						От 12 до 30 включ.								1,330	
7110-0724	2	П				Св. 30 до 40 включ.			43,98	30			0,60	1,347	
7110-0725	1	О	44			Св. 40 до 60 включ.								1,330	
7110-0726	2	П				Св. 60 до 70 включ.								1,347	
7110-0727	1	О				Св. 70 до 90 включ.				60*			1,20	1,330	
7110-0728						От 12 до 30 включ.	50,9							1,764	
7110-0729	2	П	45			Св. 30 до 40 включ.	53,9		44,98	30			1,00	1,792	
7110-0731	1	О				Св. 40 до 60 включ.	50,9							1,764	
7110-0732	2	П				Св. 60 до 70 включ.	53,9			60*			2,00	1,792	
7110-0733	1	П				Св. 70 до 90 включ.	50,9							1,764	
7110-0734						От 12 до 30 включ.	50,9							1,769	
7110-0735	2	П	46			Св. 30 до 40 включ.	53,9		45,98	30			1,00	1,797	
7110-0736	1	О			51	Св. 40 до 60 включ.	50,9	165						1,769	
7110-0737	2	П				Св. 60 до 70 включ.	53,9			60*	30	9	2,00	1,797	
7110-0738	1	П				Св. 70 до 90 включ.	50,9							1,769	
7110-0739						От 12 до 30 включ.	50,9							1,775	
7110-0741	2	П	47			Св. 30 до 40 включ.	53,9		46,98	30			1,00	1,803	
7110-0742	1	О				Св. 40 до 60 включ.	50,9							1,775	
7110-0743	2	П				Св. 60 до 70 включ.	53,9			60*			2,00	1,803	
7110-0744	1	П				Св. 70 до 90 включ.	50,9		47,98	30			1,00	1,775	
7110-0745						От 12 до 30 включ.	53,9							1,816	
7110-0746	2	П	48		54	Св. 30 до 40 включ.	53,9							1,805	
7110-0747	1	О				Св. 40 до 60 включ.							1,00	1,816	

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцевой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_1		Размер заготовки после обработки на оправке		D	L	D_3	L_2	d	Осевая нагрузка на тофродопанное втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более
			но-мин.	поле допуска	D_1 min	L_1							прикла-дываемы к гайке	перезавес-мый оправкой min	
7110-0748	2	П	48			Св. 60 до 70 включ.	53,9	165	47,98	60*	30			2,00	1,805
7110-0749	1	О				Св. 70 до 90 включ.			48,98	1,816					
7110-0751	1	П	49		54	От 12 до 30 включ.	53,9	165	48,98	30				1,00	1,823
7110-0752	2	П				Св. 30 до 40 включ.									1,812
7110-0753	1	О	50		54	Св. 40 до 60 включ.	53,9	165	49,98	30				2,00	1,823
7110-0754	2	П				Св. 60 до 70 включ.									1,812
7110-0755	1	О	50		54	Св. 70 до 90 включ.	53,9	165	49,98	30				1,00	1,823
7110-0756	2	П				От 12 до 30 включ.									1,825
7110-0757	2	П	50		54	Св. 30 до 40 включ.	53,9	165	49,98	30				2,00	1,814
7110-0758	1	О				Св. 40 до 60 включ.									1,825
7110-0759	2	П	50		54	Св. 60 до 70 включ.	53,9	165	49,98	30				1,00	1,814
7110-0761	1	О				Св. 70 до 90 включ.									1,825
7110-0762	1	П	51		54	Св. 60 до 70 включ.	53,9	165	50,98	34				1,20	2,151
7110-0763	2	О				Св. 70 до 90 включ.									2,180
7110-0764	1	О	51		54	От 13 до 32 включ.	53,9	165	50,98	68*				2,40	2,151
7110-0765	2	П				Св. 32 до 45 включ.									2,180
7110-0766	1	П	52		54	Св. 45 до 65 включ.	53,9	165	51,98	34				1,20	2,157
7110-0767	2	О				Св. 65 до 80 включ.									2,186
7110-0768	2	П	52		54	Св. 80 до 110 включ.	53,9	165	51,98	68*				2,40	2,157
7110-0769	1	О				От 13 до 32 включ.									2,186
7110-0771	2	П	53		54	Св. 32 до 45 включ.	53,9	165	52,98	34				1,2	2,162
7110-0772	1	О				Св. 45 до 65 включ.									2,191
7110-0773	1	П	53		54	Св. 65 до 80 включ.	53,9	165	52,98	68*				2,4	2,162
7110-0774	2	О				Св. 80 до 110 включ.									2,191
7110-0775	1	О	54		54	От 13 до 32 включ.	53,9	165	53,98	34				1,2	2,235
7110-0776	2	П				Св. 32 до 45 включ.									2,198
7110-0777	1	П	54		54	Св. 45 до 65 включ.	53,9	165	53,98	34				1,2	2,198
7110-0778	2	О				Св. 65 до 80 включ.									2,198
7110-0779	2	П	54		54	Св. 80 до 110 включ.	53,9	165	53,98	34				1,2	2,198
7110-0779	1	О				От 13 до 32 включ.									2,198

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцевой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_f		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофрированные втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более
			но-мин.	поле допуска	D_1 , мм	L_1							прикладываемый к гайке	передаточный оправок min	
7110-0781	1	О			Св. 45 до 65 включ.				34				1,2	2,235	
7110-0782	2	П	54		Св. 65 до 80 включ.			53,98	68*				2,4	2,198	
7110-0783	1	О			Св. 80 до 110 включ.									2,235	
7110-0784	1	П			От 13 до 32 включ.									2,241	
7110-0785	2	П			Св. 32 до 45 включ.									2,204	
7110-0786	1	О	55		Св. 45 до 65 включ.	60	59,9	54,98	34		35			2,241	
7110-0787	2	П			Св. 65 до 80 включ.									2,204	
7110-0788	1	О			Св. 80 до 110 включ.									2,241	
7110-0789	1	П			От 13 до 32 включ.									2,247	
7110-0791	2	П			Св. 32 до 45 включ.									2,210	
7110-0792	1	О	56		Св. 45 до 65 включ.			55,98	34					2,247	
7110-0793	2	П			Св. 65 до 80 включ.									2,210	
7110-0794	1	О			Св. 80 до 110 включ.									2,247	
7110-0795	1	П			От 13 до 32 включ.									2,888	
7110-0796	2	П			Св. 32 до 45 включ.	64	63,9							2,977	
7110-0797	1	О	57		Св. 45 до 65 включ.			56,98	34			9	43	2,888	
7110-0798	2	П			Св. 65 до 80 включ.									2,977	
7110-0799	1	П			Св. 80 до 110 включ.									2,888	
7110-0801	1	П			От 13 до 32 включ.									2,891	
7110-0802	2	П			Св. 32 до 45 включ.									2,980	
7110-0803	1	О	58		Св. 45 до 65 включ.			57,98	34					2,891	
7110-0804	2	П			Св. 65 до 80 включ.									2,980	
7110-0805	1	П			Св. 80 до 110 включ.									2,891	
7110-0806	1	П			От 13 до 32 включ.									2,905	
7110-0807	2	П			Св. 32 до 45 включ.									2,994	
7110-0808	1	О	60		Св. 45 до 65 включ.			59,98	34					2,905	
7110-0809	2	П			Св. 65 до 80 включ.									2,994	
7110-0811	1	П			Св. 80 до 110 включ.									2,905	
7110-0812	1	П	62		От 13 до 32 включ.	68		61,98	34					2,979	

6*

43

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцевой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_f		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофрированные втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более
			но-мин.	поле допуска	D_1 , мм	L_1							прикладываемый к гайке	передаточный оправок	
7110-0813	2	П	62		68	Св. 32 до 45 включ.	186	61,98	34	40	9	43	1,3	3,008	
7110-0814	1	О				Св. 45 до 65 включ.									
7110-0815	2	П	63		68	Св. 65 до 80 включ.	186	61,98	68*	40	9	43	2,6	3,008	
7110-0816	1	О				Св. 80 до 110 включ.									
7110-0817	1	П	63		68	От 13 до 32 включ.	186	61,98	34	40	9	43	1,3	2,985	
7110-0818	2	О				Св. 32 до 45 включ.									
7110-0819	1	О	63		68	Св. 45 до 65 включ.	186	61,98	68*	40	9	43	2,6	3,014	
7110-0821	2	П				Св. 65 до 80 включ.									
7110-0822	1	О	63		68	Св. 80 до 110 включ.	186	61,98	34	40	9	43	1,3	2,985	
7110-0823	2	П				Св. 32 до 45 включ.									
7110-0824	2	О	65		71	От 15 до 35 включ.	208	64,97	38	45	12	58	2,0	3,790	
7110-0825	1	О				Св. 35 до 50 включ.									
7110-0826	2	П	65		71	Св. 50 до 75 включ.	208	64,97	76*	45	12	58	4,0	3,743	
7110-0827	1	О				Св. 75 до 90 включ.									
7110-0828	2	П	67		71	Св. 90 до 120 включ.	208	66,97	38	45	12	58	2,0	3,806	
7110-0829	1	О				От 15 до 35 включ.									
7110-0831	1	О	67		71	Св. 35 до 50 включ.	208	66,97	76*	45	12	58	4,0	3,759	
7110-0832	2	П				Св. 50 до 75 включ.									
7110-0833	1	О	67		71	Св. 75 до 90 включ.	208	66,97	38	45	12	58	2,0	3,806	
7110-0834	2	П				Св. 90 до 120 включ.									
7110-0835	2	П	70		76	От 15 до 35 включ.	208	69,97	38	45	12	58	2,0	3,875	
7110-0836	1	О				Св. 35 до 50 включ.									
7110-0837	2	П	70		76	Св. 50 до 75 включ.	208	69,97	76*	45	12	58	4,0	3,875	
7110-0838	1	О				Св. 75 до 90 включ.									
7110-0839	1	О	71		76	Св. 90 до 120 включ.	208	70,97	38	45	12	58	2,0	3,878	
7110-0841	2	П				От 15 до 35 включ.									
7110-0842	1	О	71		76	Св. 35 до 50 включ.	208	70,97	76*	45	12	58	4,0	3,836	
7110-0843	2	П				Св. 50 до 75 включ.									
7110-0844	1	О	71		76	Св. 75 до 90 включ.	208	70,97	38	45	12	58	2,0	3,878	
	2	П				Св. 90 до 120 включ.									

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцевой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_f		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофрированные втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более
			но-мин.	поле допуска	D_1 , мм	L_1							прикладываемый к гайке	передаваемый оправкой min	
7110-0845	1	П			От 15 до 35 включ.										3,885
7110-0846	2		72		Св. 35 до 50 включ.	76	75,9	208	38	45			2,0		3,843
7110-0847	1	О			Св. 50 до 75 включ.				76*						3,885
7110-0848	2	П			Св. 75 до 90 включ.								4,0		3,843
7110-0849	1	О			Св. 90 до 120 включ.										3,885
7110-0851		П			От 15 до 35 включ.		79,9								4,816
7110-0852	2				Св. 35 до 50 включ.		84,9		38				2,0		4,875
7110-0853	1	О	73		Св. 50 до 75 включ.		79,9		72,97						4,816
7110-0854	2				Св. 75 до 90 включ.		84,9						4,0		4,875
7110-0855		П			Св. 90 до 120 включ.		79,9								4,816
7110-0856	1	П			От 15 до 35 включ.										4,825
7110-0857	2				Св. 35 до 50 включ.		84,9		38				2,0		4,884
7110-0858	1	О	75		Св. 50 до 75 включ.	80	79,9		74,97			12	58		4,825
7110-0859	2				Св. 75 до 90 включ.		84,9								4,884
7110-0861		О			Св. 90 до 120 включ.		79,9	215							4,825
7110-0862	1	П			От 15 до 35 включ.										4,848
7110-0863	2				Св. 35 до 50 включ.		84,9		38				2,0		4,907
7110-0864	1	О	78		Св. 50 до 75 включ.		79,9		77,97						4,848
7110-0865	2				Св. 75 до 90 включ.		84,9								4,907
7110-0866		П			Св. 90 до 120 включ.		79,9								4,848
7110-0867	1	П			От 15 до 35 включ.										5,003
7110-0868	2				Св. 35 до 50 включ.		84,9		38				2,0		4,962
7110-0869	1	О	80		Св. 50 до 75 включ.	85	84,9		79,97						5,003
7110-0871	2	П			Св. 75 до 90 включ.										4,962
7110-0872		О			Св. 90 до 120 включ.										5,003
7110-0873	1	П			От 19 до 45 включ.		88,9								7,180
7110-0874	2		82		Св. 45 до 65 включ.	89	94,9	256	81,97	55		20	120		7,082
7110-0875	1	О			Св. 65 до 95 включ.		88,9								7,180
7110-0876	2				Св. 95 до 115 включ.		94,9			96*					7,082

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцовой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_1		Размеры заготовки после обработки на оправке	D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофрированную шайбу втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более
			но-мин.	поле допуска								D_1 тип	L_1	
7110-0877	1	О	82		Св. 115 до 160 включ.	88,9		81,97	96*			4,4	7,180	
7110-0878		П			От 19 до 45 включ.								7,215	
7110-0879	2				Св. 45 до 65 включ.	94,9			48			2,2	7,117	
7110-0881	1		85		Св. 65 до 95 включ.	88,9		84,97					7,215	
7110-0882	2	О			Св. 95 до 115 включ.	94,9						4,4	7,117	
7110-0883	1				Св. 115 до 160 включ.	88,9							7,215	
7110-0884		П			От 19 до 45 включ.		256			55			7,408	
7110-0885	2				Св. 45 до 65 включ.				48			2,2	7,153	
7110-0886	1	О	88		Св. 65 до 95 включ.			87,97					7,408	
7110-0887	2	П			Св. 95 до 115 включ.							4,4	7,153	
7110-0888	1	О			Св. 115 до 160 включ.	94,9							7,408	
7110-0889		П			От 19 до 45 включ.								7,433	
7110-0891	2				Св. 45 до 65 включ.				48		20	2,2	7,178	
7110-0892	1	О	90		Св. 65 до 95 включ.			89,97					7,433	
7110-0893	2	П			Св. 95 до 115 включ.							4,4	7,178	
7110-0894	1	О			Св. 115 до 160 включ.								7,433	
7110-0895		П			От 19 до 45 включ.	98,9							8,986	
7110-0896	2				Св. 45 до 65 включ.	105,9			48			2,2	9,088	
7110-0897	1	О	92		Св. 65 до 95 включ.	98,9		91,97					8,986	
7110-0898	2				Св. 95 до 115 включ.	105,9						4,4	9,088	
7110-0899	1	П			Св. 115 до 160 включ.	98,9	261			60			8,986	
7110-0901		П			От 19 до 45 включ.								9,026	
7110-0902	2				Св. 45 до 65 включ.	105,9			48			2,2	9,128	
7110-0903	1	О	95		Св. 65 до 95 включ.	98,9		94,97					9,026	
7110-0904	2				Св. 95 до 115 включ.	105,9						4,4	9,128	

Продолжение

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцовой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_1		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофрированную втулку, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более
			но-мин.	поле допуска	D_1 , мм	L_1							прикладываемый к гайке	перезаживаемый оправкой тип	
7110-0905	1	О	95		99	Св. 115 до 160 включ.	98,9		94,97	96*			4,4	9,026	
7110-0906						От 19 до 45 включ.				48			2,2	9,271	
7110-0907	2	П				Св. 45 до 65 включ.			97,97					9,169	
7110-0908	1	О	98			Св. 65 до 95 включ.				96*			4,4	9,271	
7110-0909	2	П				Св. 95 до 115 включ.					60	20		9,169	
7110-0911	1	О			106	Св. 115 до 160 включ.	105,9	261						9,271	
7110-0912						От 19 до 45 включ.				48			2,2	9,298	
7110-0913	2	П				Св. 45 до 65 включ.								9,196	
7110-0914	1	О	100			Св. 65 до 95 включ.			99,97					9,298	
7110-0915	2	П				Св. 95 до 115 включ.				96*			4,4	9,196	
7110-0916	1	О				Св. 115 до 160 включ.								9,298	

* Длина двух гофрированных втулок.

Примечание. Размеры заготовок после обработки на оправке — для справок.

Пример условного обозначения оправки центральной переналаживаемой с гофрированными втулками исполнения I, положением торцовой шайбы прямым (П), диаметром технологической базы заготовки $d_1 = 31$ мм, длиной заготовки после обработки на оправке L_1 от 9 до 22 мм:

Оправка 7110-0651 ГОСТ 31.1066.01—85

КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ОПРАВОК

1. Конструкция и основные размеры корпуса указаны на черт. 1 и в табл. 1.

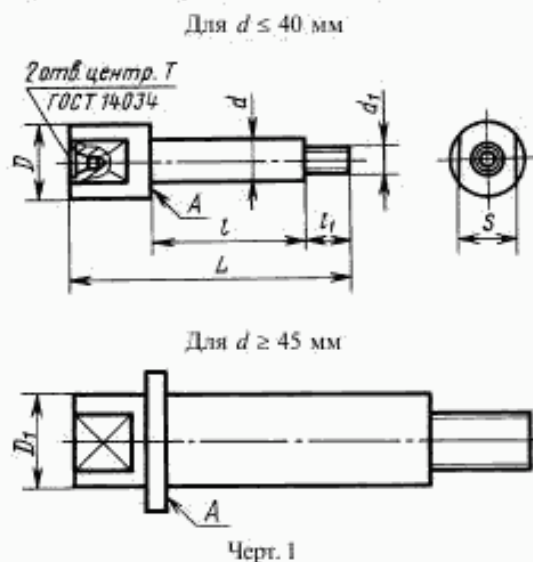


Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение оправки	d (поле допуска h6)	D (поле допуска h9)	D_1	d_1 (поле допуска g6)	L	l	l_1	S	Масса, кг, не более
7110-0651—7110-0672	18	30,9	—	M12	128	73,0	19,5	27	0,371
7110-0673—7110-0699	20	34,9		M16	135	74,0	25,5	30	0,437
7110-0701—7110-0727	25	39,9		M20	162	93,0	32,0	32	0,812
7110-0728—7110-0761	30	44,9			165	95,5		36	1,211
7110-0762—7110-0794	35	50,9		M24	178	107,0	38,0	46	1,472
7110-0795—7110-0822	40	56,9			186	109,5		50	1,971
7110-0823—7110-0849	45	64,9	45	M24	208	121,0	47,5	41	2,344
7110-0851—7110-0872	50	72,9	50		215	123,5			51,0
7110-0873—7110-0894	55	81,9	55	M30	256	151,0	62,5	46	4,310
7110-0895—7110-0916	60	91,9	60		261	153,5			65,0

- 1.1. Материал — сталь марки 18ХГТ по ГОСТ 4543.
 1.2. Цементировать h 1,0...1,2, кроме резьбы; твердость 59...63 HRC₂.
 1.3. Допуск профиля продольного сечения диаметра d — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.
 1.4. Допуск плоскостности поверхности торца A — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.
 1.5. Допуск радиального биения поверхности диаметра d относительно оси центров — по 1-й степени точности ГОСТ 24643.
 1.6. Допуск полного торцового биения поверхности торца A относительно оси центров — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.
 1.7. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705, поле допуска резьбы — по ГОСТ 16093.
 1.8. Сбегн, проточки, фаски под резьбу — по ГОСТ 10549.

1.9. Неуказанные предельные отклонения: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

1.10. Покрытие — Хим.Окс.прм по ГОСТ 9.306, кроме поверхностей диаметра d , торца A и рабочего конуса центровых отверстий.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Конструкция и основные размеры торцовой шайбы должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Таблица 2

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_2 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска H9)	d (поле допуска H6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более
7110-0651	1	35,9	30,9	31	18	25	10,5	7,5	0,085
7110-0653									
7110-0655									
7110-0656									
7110-0658									
7110-0661									
7110-0662		37,9	30,9	31	18	25	10,5	7,5	0,109
7110-0664									
7110-0666									
7110-0667									
7110-0669									
7110-0672									

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_1 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска H9)	d (поле допуска H6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более
7110-0652	2	37,9	35,9	—	18	—	—	—	0,107
7110-0654									
7110-0657									
7110-0659									
7110-0663									
7110-0665									
7110-0668									
7110-0671									
7110-0674									
7110-0676									
7110-0679	1	42,9	40,9	—	20	—	—	0,141	
7110-0682									
7110-0685									
7110-0687									
7110-0691									
7110-0693									
7110-0696									
7110-0698									
7110-0673									
7110-0675									
7110-0677	1	40,9	34,9	35	20	25,0	10,5	7,5	0,127
7110-0678									
7110-0681									
7110-0683									
7110-0684									
7110-0686									
7110-0688									
7110-0689									
7110-0692									
7110-0694									
7110-0695	2	42,9	—	—	25	—	—	—	0,141
7110-0697									
7110-0699									
7110-0702									
7110-0704									
7110-0707									

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_1 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска H9)	d (поле допуска H6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более	
7110-0709	2	47,9	45,9	—		22,5	17,5	—	0,223	
7110-0713										
7110-0715										
7110-0718										
7110-0721										
7110-0724										
7110-0726										
7110-0701	1	45,9	39,9	40	25	32,0	14,5	9,5	0,188	
7110-0703										
7110-0705										
7110-0706										
7110-0708										
7110-0711										
7110-0712										
7110-0714										
7110-0716										
7110-0717		47,9								0,206
7110-0718										
7110-0722										
7110-0723										
7110-0725										
7110-0727										
7110-0729	2	53,9	50,9	—	30	22,5	17,5	—	0,240	
7110-0732										
7110-0735										
7110-0737										
7110-0741										
7110-0743										
7110-0746										
7110-0748										
7110-0752										
7110-0754										
7110-0757										
7110-0759										
7110-0728	1	50,9	44,9	45		32,0	14,5	9,5	0,212	
7110-0731										

7*

51

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_1 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска H9)	d (поле допуска H6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более								
7110-0733	1	50,9	44,9	45	30	32,0	14,5	9,5	0,212								
7110-0734																	
7110-0736																	
7110-0738																	
7110-0739																	
7110-0742																	
7110-0744																	
7110-0745		53,9							0,251								
7110-0747																	
7110-0749																	
7110-0751																	
7110-0753																	
7110-0755																	
7110-0756																	
7110-0758																	
7110-0761	2	59,9	56,9	—	35	23,5	18,5	—	0,296								
7110-0763																	
7110-0765																	
7110-0768																	
7110-0771																	
7110-0774																	
7110-0776																	
7110-0779																	
7110-0782																	
7110-0785																	
7110-0787																	
7110-0791																	
7110-0793										1	56,9	50,9	51	34,0	15,5	10,5	0,267
7110-0762																	
7110-0764																	
7110-0766																	
7110-0767																	
7110-0769																	
7110-0772																	
7110-0773																	
7110-0775																	

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_1 (поле допуска Н9)	D_2 (поле допуска Н9)	d (поле допуска Н6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более
7110-0777	1	56,9	50,9	51	35	34,0	15,5	10,5	0,267
7110-0778									
7110-0781									
7110-0783									
7110-0784									
7110-0786									
7110-0788									
7110-0789									
7110-0792									
7110-0794									
7110-0796									
7110-0798	2	67,9	63,9	—	40	23,5	18,5	—	0,417
7110-0802									
7110-0804									
7110-0807									
7110-0809									
7110-0813									
7110-0815									
7110-0818									
7110-0821									
7110-0795									
7110-0797									
7110-0799									
7110-0801									
7110-0803									
7110-0805									
7110-0806									
7110-0808									
7110-0811									
7110-0812									
7110-0814									
7110-0816									
7110-0817	1	67,9	56,9	57	40	34,0	15,5	10,5	0,388
7110-0819									
7110-0822									
7110-0822									

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_1 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска H9)	d (поле допуска H6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более	
7110-0824	2	75,9	70,9	—	45	25,0	20,0	—	0,478	
7110-0826										
7110-0829										
7110-0832										
7110-0835										
7110-0837										
7110-0841										
7110-0843										
7110-0846										
7110-0848										
7110-0823	1	70,9	64,9	65	45	36,5	16,5	11,5	0,431	
7110-0825										
7110-0827										
7110-0828										
7110-0831										
7110-0833										
7110-0834		75,9	64,9	65		45	36,5	16,5	11,5	0,520
7110-0836										
7110-0838										
7110-0839										
7110-0842										
7110-0844										
7110-0845										
7110-0847										
7110-0849										
7110-0852	2	84,9	79,9	—	50		25,0	20,0	—	0,616
7110-0854										
7110-0857										
7110-0859										
7110-0863										
7110-0865										
7110-0868										
7110-0871										
7110-0851	1	79,9	72,9	73	50	36,5	16,5	11,5	0,557	
7110-0853										
7110-0855										

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_1 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска H9)	d (поле допуска H6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более
7110-0856	1	79,9	72,9	73	50	36,5	16,5	11,5	0,557
7110-0858									
7110-0861									
7110-0862									
7110-0864									
7110-0866									
7110-0867									
7110-0869	84,9							0,657	
7110-0872	2	94,9	88,9	—	55	30,0	25,0	—	0,742
7110-0874									
7110-0876									
7110-0879									
7110-0882									
7110-0885									
7110-0887									
7110-0891									
7110-0893	1	88,9	81,9	82	44,5	21,5	14,5	0,840	
7110-0873									
7110-0875									
7110-0877									
7110-0878									
7110-0881									
7110-0883									
7110-0884									
7110-0886	94,9							0,997	
7110-0888	2	105,9	98,9	—	60	30,0	25,0	—	1,174
7110-0889									
7110-0892									
7110-0894									
7110-0896									
7110-0898									
7110-0902									
7110-0904									
7110-0907									
7110-0909									
7110-0913									
7110-0915									

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_1 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска H9)	d (поле допуска H6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более
7110-0895	1	98,9	91,9	92	60	44,5	21,5	14,5	1,072
7110-0897									
7110-0899									
7110-0901									
7110-0903									
7110-0905		105,9	91,9	92	60	44,5	21,5	14,5	1,276
7110-0906									
7110-0908									
7110-0911									
7110-0912									
7110-0914									
7110-0916									

2.1. Материал — сталь марки 18ХГТ по ГОСТ 4543.

2.2. Цементировать h1,0...1,2, кроме поверхностей Г; твердость 59...63 HRC₀.

2.3. Допуск плоскостности поверхностей торцов А, Б и В — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.

2.4. Допуск параллельности поверхностей торцов А, Б и В — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.

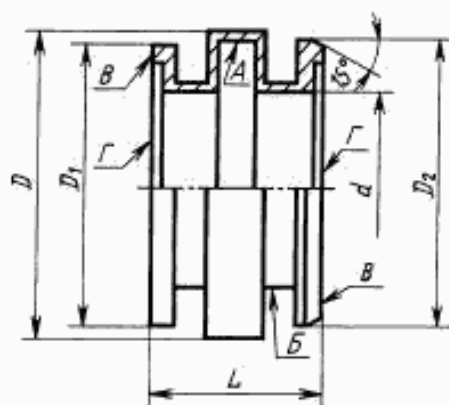
2.5. Допуск торцового биения поверхностей торцов А, Б и В относительно оси поверхности диаметра d — по 3-й степени точности ГОСТ 24643.

2.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, $\pm \frac{1}{2}$.

2.7. Покрытие — Хим.Окс.прм по ГОСТ 9.306, кроме поверхностей диаметров d и торцов А, Б и В.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Конструкция и основные размеры гофрированной втулки должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение оправки	D		d		D ₂ (поле допуска h9)	D ₂ (поле допуска h7)	L	Масса, кг, не более
	Номи- нал.	Пред. откл.	Номи- нал.	Пред. откл.				
7110-0651— 7110-0655	30,98	-0,007	18	+0,005	30,9	30,94	24	0,049
7110-0656— 7110-0661	31,98					31,94		0,050
7110-0662— 7110-0666	32,98					32,94		0,053
7110-0667— 7110-0672	33,98					33,94		0,056
7110-0673— 7110-0677	34,98		20		34,9	34,94	30	0,072
7110-0678— 7110-0683	35,98					35,94		0,073
7110-0684— 7110-0688	36,98					36,94		0,074
7110-0689— 7110-0694	37,98					37,94		0,080
7110-0695— 7110-0699	38,98					38,94		0,081
7110-0701— 7110-0705	39,98					25		+0,006
7110-0706— 7110-0711	40,98	40,94	0,088					
7110-0712— 7110-0716	41,98	41,94	0,091					
7110-0717— 7110-0722	42,98	42,94	0,093					
7110-0723— 7110-0727	43,98	43,94	0,103					
7110-0728— 7110-0733	44,98	30		44,9	44,94		34	
7110-0734— 7110-0738	45,98				45,94	0,109		
7110-0739— 7110-0744	46,98				46,94	0,116		
7110-0745— 7110-0749	47,98				47,94	0,118		
7110-0751— 7110-0755	48,98				48,94	0,124		
7110-0756— 7110-0761	49,98				49,94	0,126		
7110-0762— 7110-0766	50,98	-0,008	35	+0,007	50,9	34	50,93	0,127
7110-0767— 7110-0772	51,98						51,93	0,133

Размеры, мм

Обозначение оправки	D		d		D ₂ (поле допуска h9)	D ₂ (поле допуска h7)	L	Масса, кг, не более
	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.				
7110-0773— 7110-0777	52,98	-0,008	35	+0,007	50,9	52,93	34	0,138
7110-0778— 7110-0783	53,98					53,93		0,145
7110-0784— 7110-0788	54,98					54,93		0,151
7110-0789— 7110-0794	55,98					55,93		0,157
7110-0795— 7110-0799	56,98		40		56,9	56,93	38	0,159
7110-0801— 7110-0805	57,98					57,93		0,162
7110-0806— 7110-0811	59,98					59,93		0,176
7110-0812— 7110-0816	61,98					61,93		0,190
7110-0817— 7110-0822	62,98		45		64,9	62,93	38	0,196
7110-0823— 7110-0827	64,97					64,93		0,215
7110-0828— 7110-0833	66,97	66,93		0,231				
7110-0834— 7110-0838	69,97	69,93		0,258				
7110-0839— 7110-0844	70,97	50	72,9	70,93	48	0,261		
7110-0845— 7110-0849	71,97			71,93		0,268		
7110-0851— 7110-0855	72,97			72,93		0,288		
7110-0856— 7110-0861	74,97			74,93		0,297		
7110-0862— 7110-0866	77,97	-0,01	55	77,93	48	0,323		
7110-0867— 7110-0872	79,97			79,93		0,375		
7110-0873— 7110-0877	81,97			81,91		0,416		
7110-0878— 7110-0883	84,97			84,91		0,450		
7110-0884— 7110-0888	87,97	55	+0,008	87,91	48	0,487		
7110-0889— 7110-0894	89,97			89,91		0,511		

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение оправки	D		d		D ₁ (поле допуска h9)	D ₂ (поле допуска h7)	L	Масса, кг, не более
	Номи.	Пред. откл.	Номи.	Пред. откл.				
7110-0895— 7110-0899	91,97	-0,01	60	+0,008	91,9	48	0,549	
7110-0901— 7110-0905	94,97							
7110-0906— 7110-0911	97,97							
7110-0912— 7110-0916	99,97							

3.1. Материал — сталь марки 60С2ХФА по ГОСТ 14959. Допускается применение следующих марок сталей по ГОСТ 14959: 65С2ВА — для втулок всех типоразмеров; 60С2ХА — для втулок размером $D > 34,98$ мм; 50ХФА, 50ХФА, 60С2 и 55С2 — для втулок размером $33,98 \leq D \leq 79,97$ мм; 65Г — для втулок размером $D > 81,97$ мм.

3.2. Твердость 39,5...43,5 HRC₂.

3.3. Допуск плоскостности поверхности торцов B — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.

3.4. Допуск радиального биения поверхности диаметра D относительно поверхности диаметра d — по 1-й степени точности ГОСТ 24643.

3.5. Допуск торцового биения поверхности торцов B относительно поверхности диаметра d — по 3-й степени точности ГОСТ 24643.

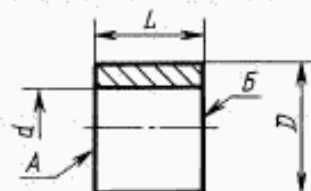
3.6. Допуск соосности поверхностей диаметра D относительно поверхности A и поверхностей диаметра d относительно поверхности B — по 4-й степени точности ГОСТ 24643.

3.7. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

3.8. Покрытие — Хим.Окс.прм по ГОСТ 9.306, кроме поверхностей диаметров d, D, D₁; торцов Г и фаски 15°.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Конструкция и основные размеры проставки должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

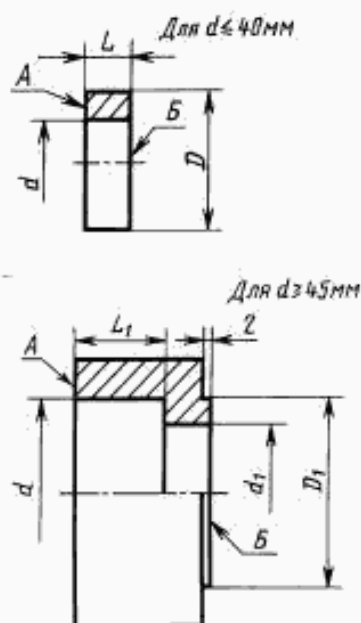
Размеры, мм

Обозначение оправки	d (поле допуска H7)	D (поле допуска h9)	L (поле допуска h14)	Масса, кг, не более
7110-0651—7110-0653, 7110-0656—7110-0658, 7110-0662— 7110-0664, 7110-0667—7110-0669	18	30,9	24	0,094
7110-0673—7110-0675, 7110-0678—7110-0681, 7110-0689— 7110-0692, 7110-0695—7110-0697	20	34,9		0,122
7110-0701—7110-0703, 7110-0706—7110-0708, 7110-0712— 7110-0714, 7110-0717—7110-0719, 7110-0723—7110-0725	25	39,9	30	0,177
7110-0728—7110-0731, 7110-0734—7110-0736, 7110-0739— 7110-0742, 7110-0745—7110-0747, 7110-0751—7110-0753, 7110-0756—7110-0758	30	44,9		0,208

Размеры, мм

Обозначение оправки	d (поле допуска Н7)	D (поле допуска h9)	L (поле допуска h14)	Масса, кг, не более
7110-0761—7110-0764, 7110-0767—7110-0769, 7110-0773—7110-0775, 7110-0778—7110-0781, 7110-0784—7110-0786, 7110-0789—7110-0792	35	50,9	34	0,288
7110-0795—7110-0797, 7110-0801—7110-0803, 7110-0806—7110-0808, 7110-0812—7110-0814, 7110-0817—7110-0819	40	56,9		0,346
7110-0823—7110-0825, 7110-0828—7110-0831, 7110-0834—7110-0836, 7110-0839—7110-0842, 7110-0845—7110-0847	45	64,9	38	0,516
7110-0851—7110-0853, 7110-0856—7110-0858, 7110-0862—7110-0864, 7110-0867—7110-0869	50	72,9		0,663
7110-0873—7110-0875, 7110-0878—7110-0881, 7110-0884—7110-0886, 7110-0889—7110-0892	55	81,9	48	1,095
7110-0895—7110-0897, 7110-0901—7110-0903, 7110-0906—7110-0908, 7110-0912—7110-0914	60	91,9		1,894

- 4.1. Материал — сталь марки 18ХГТ по ГОСТ 4543, допускается применять сталь марки 20Х по ГОСТ 4543.
 4.2. Цементировать h1,0...1,2; твердость 59...63 HRC.
 4.3. Допуск плоскостности поверхности торцов *A* и *B* — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.
 4.4. Допуск торцового биения поверхности торцов *A* и *B* относительно оси поверхности диаметра d — по 3-й степени точности ГОСТ 24643.
 4.5. Допуск параллельности поверхностей торцов *A* и *B* — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.
 4.6. Покрытие — Хим.Окс.прм по ГОСТ 9.306, кроме поверхностей торцов *A*, *B* и диаметра d .
 (Измененная редакция, Изм. № 1).
 5. Конструкция и основные размеры нажимной втулки должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 5.



Черт. 5

Таблица 5

Размеры, мм

Обозначение оправки	d (поле допуска Н7)	d_1	D (поле допуска h9)	D_1	L	L_1	Масса, кг, не более
7110-0651—7110-0672	18	—	30,9	—	9,0	—	0,035
7110-0673—7110-0699	20		34,9		10,0		0,051
7110-0701—7110-0727	25		39,9		12,5		0,078
7110-0728—7110-0761	30		44,9		15,0		0,104
7110-0762—7110-0794	35		50,9		17,5		0,153
7110-0795—7110-0822	40		56,9		20,0		0,203
7110-0823—7110-0849	45	25	64,9	45	31,5	21,0	0,529
7110-0851—7110-0872	50		72,9		37,5	25,0	0,813
7110-0873—7110-0894	55	32	81,9	58	42,5	27,5	1,165
7110-0895—7110-0916	60		91,9		47,5	30,0	1,725

5.1. Материал — сталь марки 18ХГТ по ГОСТ 4543. Допускается применять сталь марки 20Х по ГОСТ 4543.

5.2. Цементировать h1,0...1,2; твердость 59...63 HRC.

5.3. Допуск плоскостности поверхностей торцов *A* и *B* — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.

5.4. Допуск торцового биения поверхностей торцов *A* и *B* относительно поверхности диаметра d — по 3-й степени точности ГОСТ 24643.

5.5. Допуск параллельности торцов *A* и *B* — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.

5.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{1}{2}$.

5.7. Покрытие — Хим.Окс.прм по ГОСТ 9.306, кроме поверхностей торцов *A*, *B* и диаметра d .
(Измененная редакция, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Достижимая степень точности обработки заготовок по форме и расположению поверхностей

Вид допуска	Степень точности по ГОСТ 24643	Характеристика заготовок	Вид механической обработки
Допуск круглости поверхности диаметра D_1	4	Толстостенные и тонкостенные	Точение
	2—3		Шлифование
Допуск профиля продольного сечения поверхности диаметром D_1	3	Толстостенные	Точение
	2		Шлифование
	4	Тонкостенные	Точение
	3		Шлифование
Допуск радиального биения поверхности диаметром D_1 относительно оси базового отверстия d_1	4-5	Толстостенные и тонкостенные	Точение
	3		Шлифование
Допуск соосности поверхности диаметра D_1 относительно оси базового отверстия d_1	4—5	Толстостенные и тонкостенные	Точение
	3		Шлифование
Допуск полного торцового биения поверхности обработанного торца относительно базового отверстия d_1	5	Толстостенные и тонкостенные	Шлифование
	4		Точение

С. 26 ГОСТ 31.1066.01—85

Примечания:

1. Заготовки с отношением наружного диаметра к внутреннему не менее 1,22 — толстостенные. Прочие заготовки — тонкостенные.
2. Допуски определены с вероятностью 0,9 и надежностью 0,9.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Введено дополнительно, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством высшего и среднего специального образования СССР
Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.06.85 № 1738
3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 9.306—85	Приложение 1
ГОСТ 4543—71	Приложение 1
ГОСТ 8918—69	3
ГОСТ 10549—80	Приложение 1
ГОСТ 14034—74	Приложение 1
ГОСТ 14959—79	Приложение 1
ГОСТ 16093—2004	Приложение 1
ГОСТ 24643—81	Приложение 1, приложение 2
ГОСТ 24705—2004	Приложение 1

5. Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 05.06.90 № 1401
6. ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, утвержденными в августе 1987 г., июне 1990 г. (ИУС 12—87, 9—90)