

## ЩУПЫ ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ДЛЯ СТАНОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

Конструкция и размеры

Cylindrical clearance gauges for machine retaining devices.  
Design and sizes

# ГОСТ 8926—68\*

Взамен  
ГОСТ 8926—58

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 2 января 1968 г. Срок введения установлен

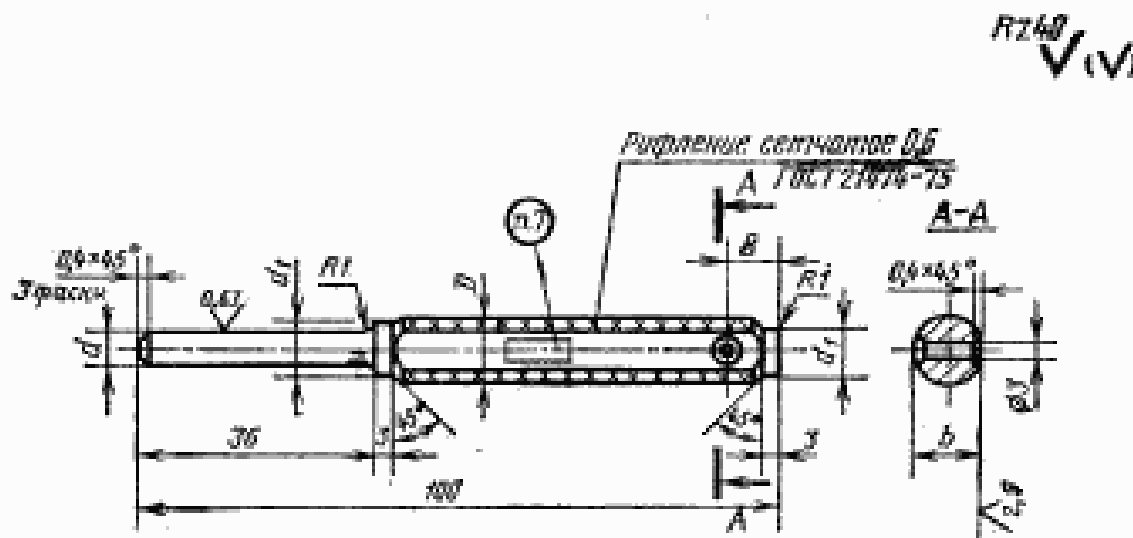
с 01.01 1969 г.

Проверен в 1980 г. Срок действия ограничен

до 01.01 1990 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Конструкция и размеры цилиндрических щупов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



Внесен Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения СССР

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (ноябрь 1982 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9—1980 г.)

## Размеры в мм

Обозначение щупов	Применяе- мость	$d$ (пред. откл. по h6)	$d_1$	$D$	$b$	Масса, кг
7053-0011		3	5	7	6	0,019
7053-0012		5	8	10	9	0,042

Пример условного обозначения цилиндрического щупа размером  $d=3$  мм:

*Щуп 7053-0011 ГОСТ 8926—68*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки У7А по ГОСТ 1435—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У7А.

3. Твердость — HRC 55... 60.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных —  $\pm \frac{i_2}{2}$ .

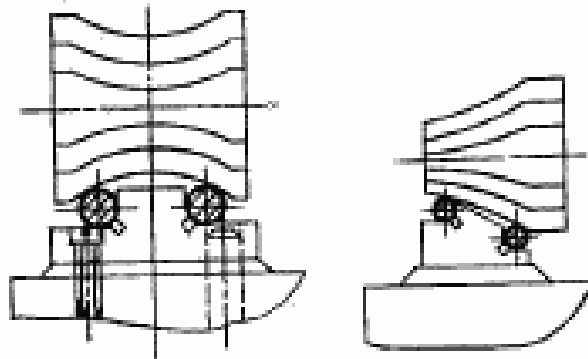
(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Непрямолинейность образующей  $d$  — не более 0,006 мм.

6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

7. Маркировать размер  $d$ , обозначение щупа и товарный знак предприятия-изготовителя.

Примеры применения цилиндрических щупов



Изменение № 2 ГОСТ 8926—68 Щупы цилиндрические для станочных приспособлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1231

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and sizes».

Пункт 1. Чертеж. Заменить параметры шероховатости:  $Rz\ 40$  на  $Ra\ 6,3$ ;  $Ra\ 2,5$  на  $Ra\ 1,6$ ;  $Ra\ 0,63$  на  $Ra\ 0,4$ .

(Продолжение см. с. 88)

87

Пункт 3. Заменить значение: HRC 55 . . . 60 на 56 . . . 61 HRC.

Пункты 4, 5 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{it}{10}$ .

5. Допуск прямолинейности образующей  $f$  — 0,006 мм».

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—76.

Стандарт дополнить пунктом — 8: «8. Примеры применения цилиндрических щупов указаны в справочном приложении».

(ИУС № 5 1988 г.)