



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ КУЛАЧКОВЫЕ

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 17528-72—ГОСТ 17531-72

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва**

Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Е С Т А Н Д А Р Т Ы
С О Ю З А С С Р

ОПРАВКИ КУЛАЧКОВЫЕ
КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 17528-72—ГОСТ 17531-72

Издание официальное

М О С К В А 1972

РАЗРАБОТАНЫ Государственным проектно-технологическим и экспериментальным институтом (ОРГСТАНКИНПРОМ)

Директор Монахов Г. А.

Начальник отдела нормализации, стандартизации и унификации Смирнов Л. Б.

Руководитель темы Эльнер И. Г.

Исполнители: Петрова В. А., Максаева В. М.

ВНЕСЕНЫ Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Член Коллегии Трефилов В. А.

ПОДГОТОВЛЕНЫ К УТВЕРЖДЕНИЮ Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР

Зам. начальника Управления Григорьев В. К.

Ст. инженер Горнакова Г. С.

Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Зам. директора института Герасимов Н. Н.

И. о. зав. отделом стандартизации, унификации и агрегатирования станочных приспособлений Леонов С. И.

И. о. ст. научного сотрудника Орса А. В.

И. о. ст. научного сотрудника Гуслинская Л. А.

УТВЕРЖДЕНЫ Государственным комитетом стандартов Совета Министров СССР 3 декабря 1971 г. (протокол № 172)

Председатель отраслевой научно-технической комиссии зам. председателя Госстандарта СССР Никифоренко А. М.

Члены комиссии: Бергман В. П., Федин Б. В., Доляков В. Г., Златкович Л. А., Климов Г. Н., Лебедев Г. Я.

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 2 февраля 1972 г. № 353

Прежде чем пользоваться сборником стандартов ГОСТ 17528-72—17531-72 «Оправки кулачковые. Конструкция и размеры», внесите следующие исправления:

к ГОСТ 17528—72 «Оправки кулачковые шпиндельные. Конструкция и размеры»

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Таблица 1, графа Дет. 7. Шпилька по ГОСТ 11765—66	AM10×85 $\left(\frac{20}{35}\right)$ 40X	AM10×65 $\left(\frac{20}{35}\right)$ 40X
	AM10×90 $\left(\frac{20}{40}\right)$ 40X	AM10×70 $\left(\frac{20}{40}\right)$ 40X
	AM10×95 $\left(\frac{20}{40}\right)$ 40X	AM10×75 $\left(\frac{20}{40}\right)$ 40X
	AM12×100 $\left(\frac{25}{45}\right)$ 40X	AM12×75 $\left(\frac{25}{45}\right)$ 40X
	AM12×110 $\left(\frac{25}{45}\right)$ 40X	AM12×85 $\left(\frac{25}{45}\right)$ 40X
	AM12×120 $\left(\frac{25}{50}\right)$ 40X	AM12×95 $\left(\frac{25}{45}\right)$ 40X
	AM16×150 $\left(\frac{30}{60}\right)$ 40X	AM16×120 $\left(\frac{30}{60}\right)$ 40X
	AM16×160 $\left(\frac{30}{65}\right)$ 40X	AM16×130 $\left(\frac{30}{60}\right)$ 40X
	AM20×180 $\left(\frac{40}{70}\right)$ 40X	AM20×180 $\left(\frac{40}{70}\right)$ 40X

к ГОСТ 17529 «Оправки кулачковые шпиндельные с пневматическим вакуумом. Конструкция и размеры»

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Таблица 2, гра-	7113-0187/001	7113-0187/001
	7113-0188/001	7113-0188/001
	7113-0189/001	7113-0189/001

к ГОСТ 17530—72 «Оправки кулачковые фланцевые. Конструкция и размеры».

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Таблица 2, графа Дет. 7. Шпилька по ГОСТ 11765—66	AM16×160 $\left(\frac{32}{65}\right)$ 40X	AM16×130 $\left(\frac{32}{65}\right)$ 40X
	AM20×180 $\left(\frac{40}{70}\right)$ 40X	AM20×140 $\left(\frac{40}{70}\right)$ 40X
	AM24×220 $\left(\frac{50}{65}\right)$ 40X	AM24×170 $\left(\frac{50}{65}\right)$ 40X

СОДЕРЖАНИЕ

Номер стандарта	Наименование	Стр.
ГОСТ 17528—72	Оправки кулачковые шпиндельные. Конструкция и размеры	4
ГОСТ 17529—72	Оправки кулачковые шпиндельные с пневматическим зажимом. Конструкция и размеры	19
ГОСТ 17530—72	Оправки кулачковые фланцевые. Конструкция и размеры	32
ГОСТ 17531—72	Оправки кулачковые фланцевые с пневматическим зажимом. Конструкция и размеры	51

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ КУЛАЧКОВЫЕ ШПИНДЕЛЬНЫЕ
Конструкция и размеры

Spindle cam arbors.
Design and dimensions

ГОСТ
17528—72

Взамен
МН 5267—63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 2/II 1972 г. № 353 срок введения установлен

с 1/I 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

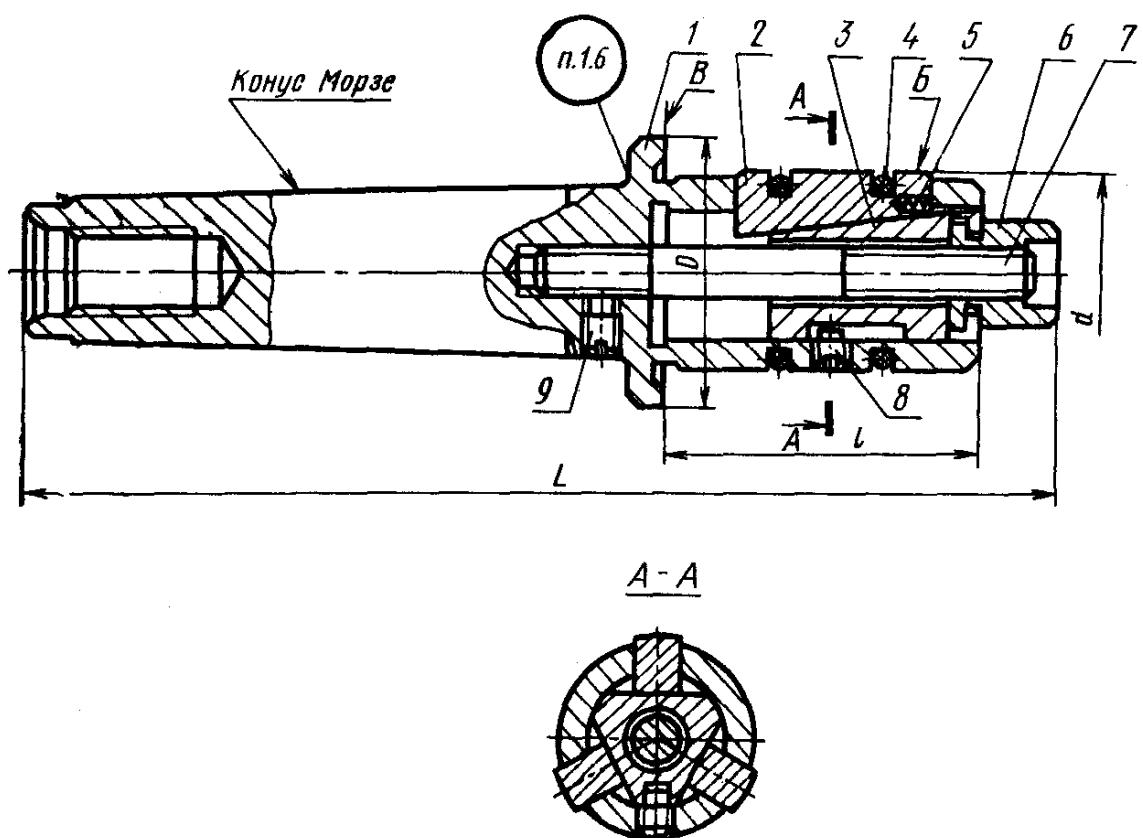
Настоящий стандарт распространяется на кулачковые шпиндельные оправки, предназначенные для установки и закрепления толстостенных заготовок при механической обработке на токарных, круглошлифовальных и других станках.

Стандарт соответствует требованиям рекомендации СЭВ по стандартизации РС 228—64.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК

1.1. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.





Черт. 1

Таблица 1

Обозначения оправок	При- меняе- мость	Конус Морзе	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>D</i> (пред. откл. по Х)	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Кулакок	Дет. 3. Втулка
								Количество		
								1	3	1
мм										
7112-0851		4	От 36 до 40	200	60	50	1,05	7112-0851/001	7112-0851/002	7112-0851/003
			Св. 40 " 45	205		56	1,27	7112-0852/001	7112-0852/002	7112-0852/003
7112-0853			" 36 " 40	230		50	2,27	7112-0853/001	7112-0851/002	7112-0851/003
7112-0854		5	" 40 " 45	235		56	2,45	7112-0854/001	7112-0852/002	7112-0852/003
7112-0855			" 45 " 50	245	67	60	2,52	7112-0855/001	7112-0855/002	7112-0855/003
7112-0856		5	" 50 " 56	260	75	67	2,73	7112-0856/001	7112-0856/002	7112-0856/003
7112-0857			" 56 " 63	270	80	75	3,34	7112-0857/001	7112-0857/002	7112-0857/003
7112-0858				320			6,09	7112-0858/001		
7112-0859		6	" 63 " 71	338	90	80	6,75	7112-0859/001	7112-0859/002	7112-0859/003
7112-0860			" 71 " 80	350	105	90	7,21	7112-0860/001	7112-0860/002	7112-0860/003
7112-0861			" 80 " 90	372	120	100	8,48	7112-0861/001	7112-0861/002	7112-0861/003

Продолжение

Обозначения оправок	Дет. 4. Кольцо пружинное	Дет. 5. Пружина	Дет. 6. Гайка	Дет. 7. Шпилька по ГОСТ 11765-66	Дет. 8. Винт по ГОСТ 1478-64	Дет. 9. Винт по ГОСТ 1478-64
	Количество					
	2	3	1	1	1	1
Обозначения деталей						
7112-0851	7112-0851/004		7112-0851/006	AM10×85($\frac{20}{35}$)40X		M6×8.88.05
7112-0852	7112-0852/004		7112-0852/006	AM10×90($\frac{20}{40}$)40X		
7112-0853	7112-0851/004	7112-0851/005	7112-0851/006	AM10×95($\frac{20}{40}$)40X	M5×6.88.05	
7112-0854	7112-0852/004		7112-0852/006	AM12×100($\frac{25}{45}$)40X		
7112-0855	7112-0855/004		7112-0855/006	AM12×110($\frac{25}{45}$)40X		M6×14.88.05
7112-0856	7112-0856/004			AM12×120($\frac{25}{50}$)40X	M6×10.88.05	
7112-0857	7112-0857/004	7112-0855/005	7112-0856/006	AM16×150($\frac{30}{60}$)40X		
7112-0858				AM16×160($\frac{30}{65}$)40X		
7112-0859	7112-0859/004			AM20×180($\frac{40}{70}$)40X	M8×14.88.05	M8×14.88.05
7112-0860	7112-0860/004	7112-0860/005	7112-0859/006			
7112-0861	7112-0861/004		7112-0861/006			

Пример условного обозначения оправок с конусом Морзе 4, размерами d от 36 до 40 мм:

Оправка 7112-0851 ГОСТ 17528-72

1.2. При поставке оправок для эксплуатации в особых условиях, детали их могут быть изготовлены из других марок стали с механическими свойствами не ниже указанных в настоящем стандарте.

1.3. Размер d должен быть выполнен после сборки по наименьшему значению с предельным отклонением по C_3 и шероховатостью поверхности не грубее 7-го класса чистоты.

1.4. Радиальное биение поверхности B относительно поверхности конуса Морзе — не более 0,02 мм.

1.5. Торцовое биение поверхности B относительно поверхности конуса Морзе — не более 0,02 мм.

1.6. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (ДЕТАЛЬ 1)

2.1. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

2.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—61.

2.3. Цементировать на глубину 0,8...1,2 мм: твердость рабочей части — HRC 48...56, хвостовой части — HRC 35...40. Резьбу от цементации предохранить.

2.4. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68), кроме поверхности конуса Морзе. По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7 , охватываемых — по B_7 , прочих — CM_8 . Допуски на угловые размеры — по 9-й степени точности ГОСТ 8908—58.

2.6. Разность размеров l_7 в пределах одного корпуса — не более 0,05 мм.

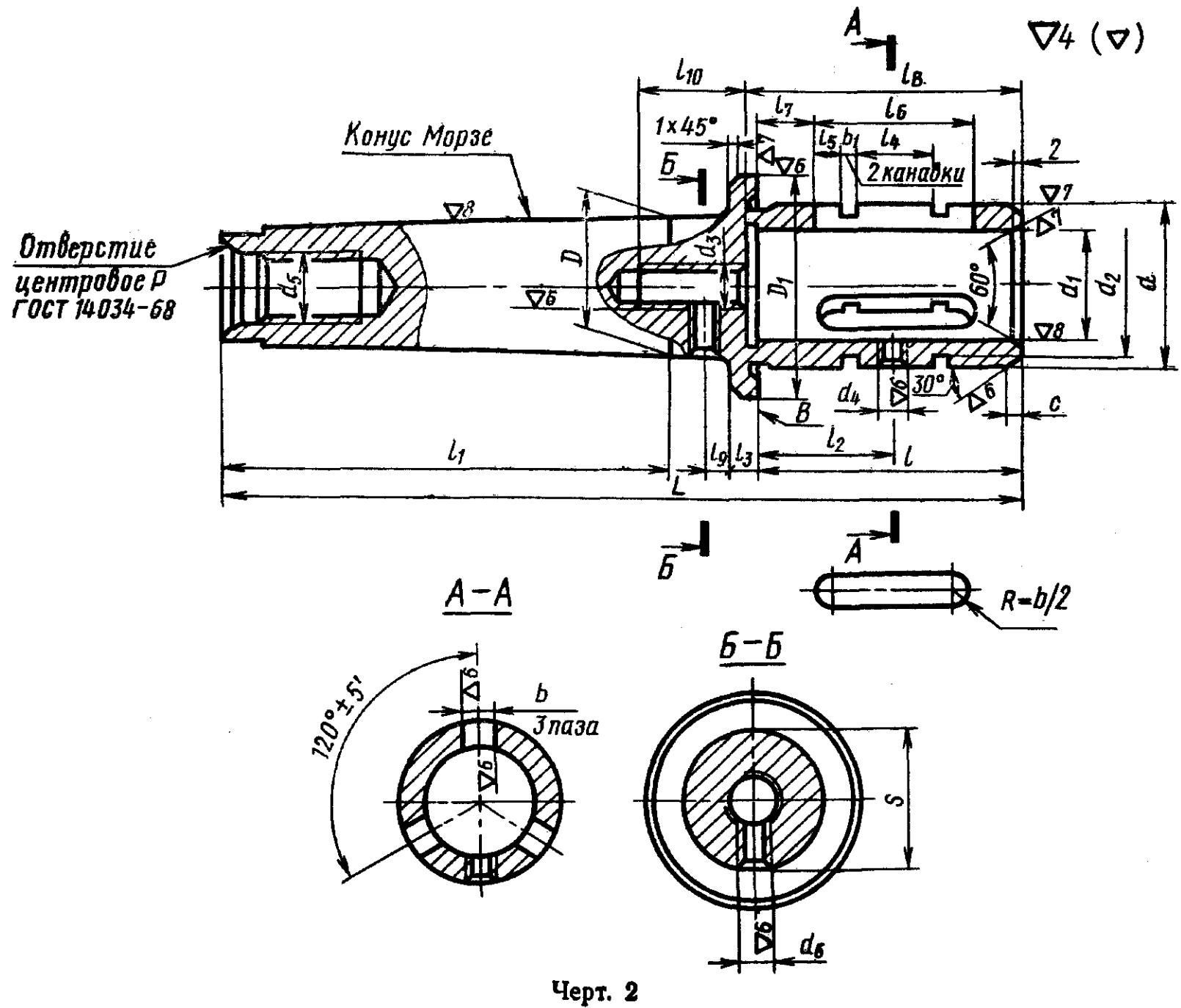
2.7. Торцовое биение поверхности B относительно поверхности конуса Морзе — не более 0,02 мм.

2.8. Конусы Морзе — по ГОСТ 2847—67. Допуски на конусы — по 4-й степени точности ГОСТ 2848—67.

2.9. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—70.

2.10. Фаски на резьбу — по ГОСТ 10549—63.

2.11. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.



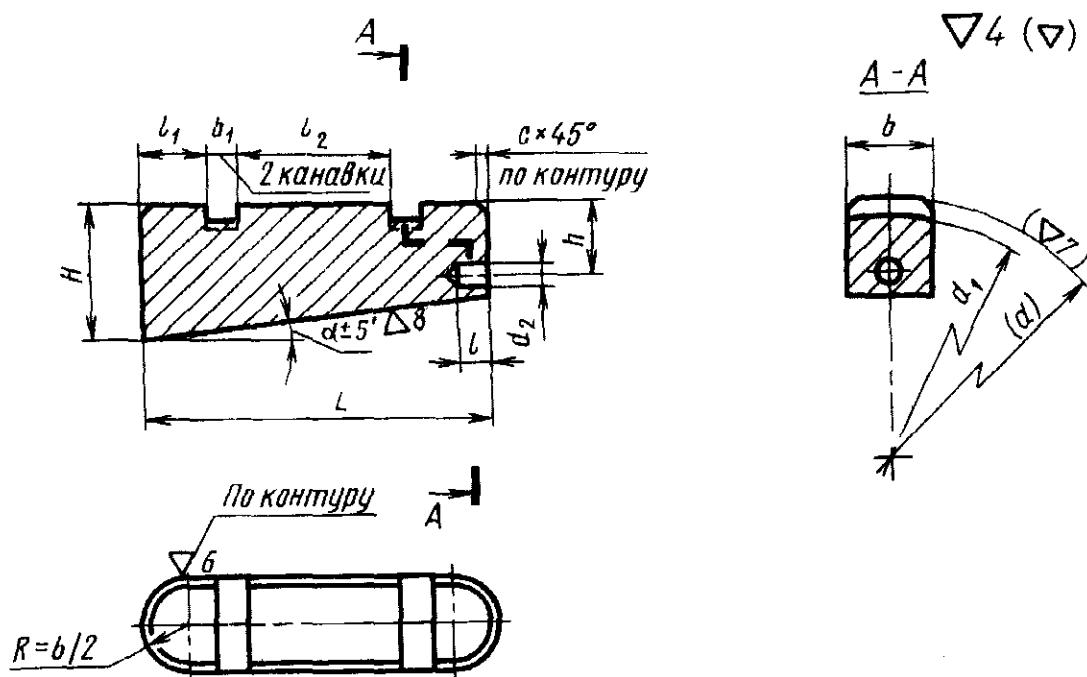
Размеры

Обозначения корпусов	Конус Морзе	d (пред. откл. по X_3)	L	D	D_1 (пред. откл. по X)	d_1 (пред. откл. по A)	d_2	d_3	d_4	d_5	d_6	b (пред. откл. по A_3)
7112-0851/001	4	36	182	31,267	50		30			M16		
7112-0852/001		40			56		33			M10	M5	
7112-0853/001		36	210		50		30					10
7112-0854/001		40			56		33					
7112-0855/001	5	45	220	44,399	60	25	30	38		M20	M6	
7112-0856/001		50	230		67		32	41		M12		12
7112-0857/001		56	240		75		38	47		M6		
7112-0858/001			290									14
7112-0859/001	6	63	300	63,348	80		44	54		M16		
7112-0860/001		71	312		90		47	60		M24		
7112-0861/001		80	332		100		56	69	M20	M8	M8	16

Пример условного обозначения корпуса с конусом
Корпус 7112-0851/001

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КУЛАЧКОВ (ДЕТАЛЬ 2)

3.1. Конструкция и размеры кулачков должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Примечание. Размер d и шероховатость поверхности в скобках — после сборки.

в мм

Таблица 2

b_1	t	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6 (пред. откл. по A_3)	l_7	l_8	l_9	l_{10}	C	s	Масса в кг \approx
3,0		102,5	34	6	18		36	16	58	5		30		0,81
3,5			30	10	21		40	10	64		24			0,96
3,0	60		34	6	18	6	36	16	58		2			2,02
3,5			30				40	10	67	6				2,14
3,5	67	129,5	37	8	21		40	17		5		43		2,09
	75				20	8	45	20	75		29			2,18
4,5	80		43	10	21		50	18	85	10		3		2,55
	90		45		31	10	60			6				5,30
	105	182,0	52				15	102		10	38		62	5,56
5,5	120		67		44		75	30	125	7	47			5,70
														6,10

Морзе 4, размером $d=36$ мм:
ГОСТ 17528—72

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначения кулачков	d	L (пред. откл. по X_3)	H	b (пред. откл. по X_3)	b_1	α	d_1	d_2	t	l_1	l_2	h	c	Масса в кг \approx
7112-0851/002	36	36	10		3,0		30			18	3		1,0	0,018
7112-0852/002	40	40	13	10	3,5	7°	33	3,5	4	6	21	4		0,028
7112-0855/002	45						38							0,029
7112-0856/002	50	45	16	12			41			8	20	5		0,049
7112-0857/002	56	50	17		4,5		47	4,5	6		21			0,072
7112-0859/002	63	60	19	14		8°	54			10	31	6	1,6	0,059
7112-0860/002	71	75	24	16	5,5		60	5,5	8		44	9		0,170
7112-0861/002	80						69							0,180

Пример условного обозначения кулачка размером $d=36$ мм:

Кулачок 7112—0851/002 ГОСТ 17528—72

3.2. Материал — сталь марки 9ХС по ГОСТ 5950—63.

3.3. Твердость HRC 42...48. Допускается для шлифовальных работ применение кулачков с твердостью HRC 58...62.

3.4. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

3.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7 , охватываемых — по B_7 , прочих — $C M_8$.

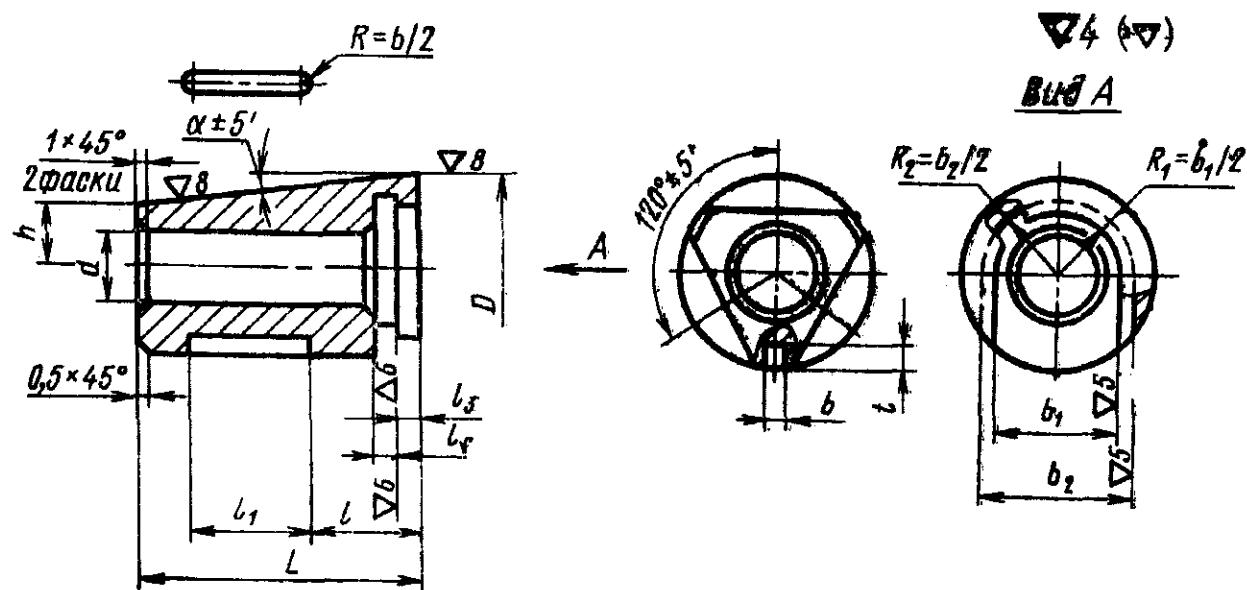
3.6. Размер H и угол α кулачков изготавливать одновременно для комплекта из трех кулачков.

3.7. Разность размеров H на кулачках в пределах одного комплекта — не более 0,02 мм.

3.8. Разность угла α на кулачках в пределах одного комплекта — не более 5'.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛОК (ДЕТАЛЬ 3)

4.1. Конструкция и размеры втулок должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры в мм

Обозначения втулок	<i>D</i> (пред. откл. по <i>D</i>)	<i>L</i>	<i>α</i>	<i>d</i>	<i>b</i>	<i>b₁</i>	<i>b₂</i>	<i>l</i>	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>	<i>l₃</i>	<i>h</i>	<i>t</i>	Масса в кг ≈
7112-0851/003	25	40		11	3,5	16	21	8	20	3	3	8,5		0,10
7112-0852/003		44	7°					10	25			7,5	2	0,12
7112-0855/003	30											10,0		0,19
7112-0856/003	32	50		13		21	27	12	30	4	4	9,3		0,21
7112-0857/003	38	55			4,5			13				12,0	3	0,37
7112-0359/003	44	70	8°			18	27	15	35	5	5	13,0		0,61
7112-0860/003	47	80			6,0			16	40				4	0,57
7112-0861/003	56	85		22		31	37	18	45	6	6	16,5		0,89

Пример условного обозначения втулки размерами *D*=25 мм, *L*=40 мм:

Втулка 7112-0851/003 ГОСТ 17528—72

4.2. Материал — сталь марки 9ХС по ГОСТ 5950—63.

4.3. Твердость — HRC 55..60.

4.4. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68), кроме шлифованных поверхностей.

По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

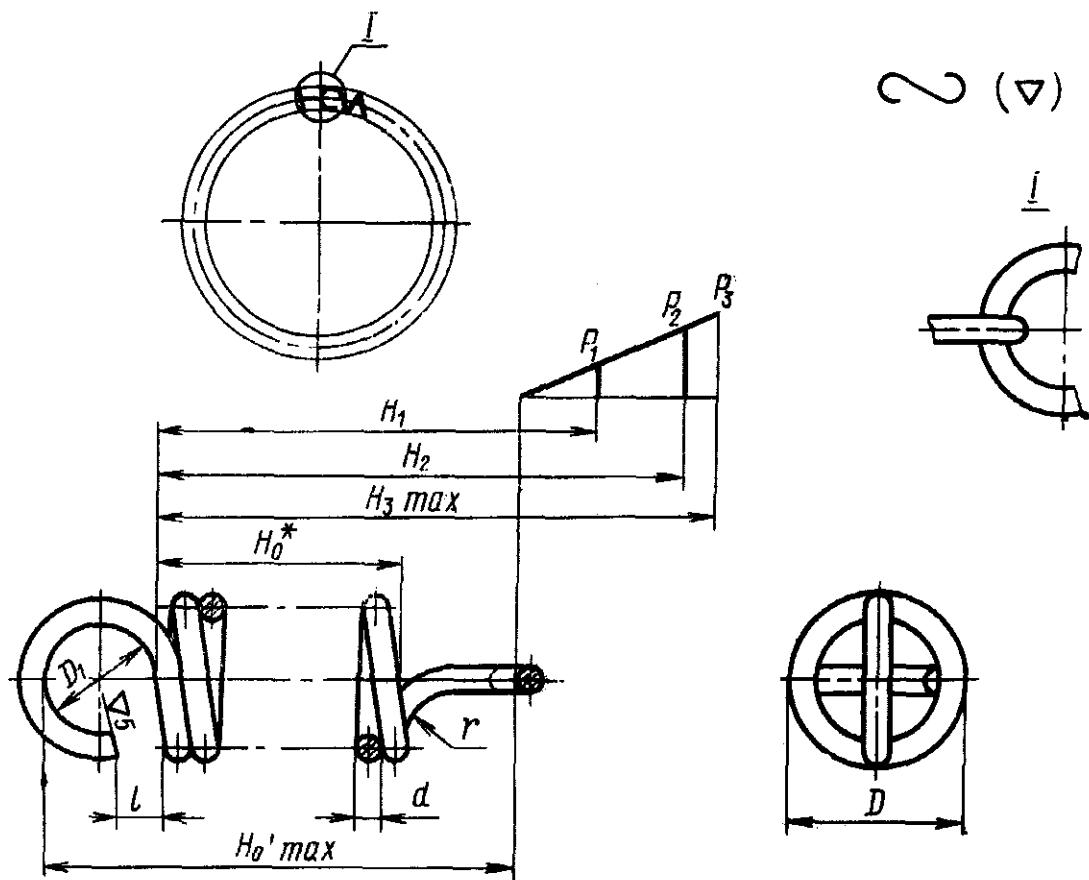
4.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по *A₇*, охватываемых — по *B₇*, прочих — *CM₈*.

4.6. Разность размеров *h* в пределах одной втулки — не более 0,02 мм.

4.7. Разность углов *α* в пределах одной втулки — не более 5'.

5. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРУЖИННЫХ КОЛЕЦ (ДЕТАЛЬ 4)

5.1. Конструкция и размеры колец должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 5.



* Размеры для справок.

Черт. 5

Размеры в мм

Таблица 5

Обозначения пружинных колец	<i>D</i>	<i>d</i>	<i>H₀</i>	<i>D₁</i>	<i>H'₀</i>	<i>H₁</i>	<i>H₂</i>	<i>H₃</i>	<i>P₁</i>	<i>P₂</i>	<i>P₃</i>	<i>l</i>	<i>r</i>	Число витков	Длина развернутой пружины	Масса 10 шт. в кг ≈
									кгс							
7112-0851/004	2,5	0,4	64,0	1,7	67,4	100	116	127	0,64	0,90	1,10			159	1048	0,010
7112-0852/004	3,0	0,5	74,5	2,0	78,5	114	129	141	1,07			1,0	3	148	1162	0,022
7112-0855/004			83,5		87,5	129	144	158	1,08	1,48	1,80			166	1303	0,025
7112-0856/004			84,0		89,6	141	160	174	1,37					139	1484	0,030
7112-0857/004	4,0	0,6	95,4	2,8	101,0	160	182	198		1,80	2,14	1,5	4	158	1687	0,035
7112-0859/004			108,6		104,2	182	207	225		1,35				180	1815	0,038
7112-0860/004			134,4		141,2	204	232	250						167	2203	0,082
7112-0861/004	5,0	0,8	152,8	3,4	159,6	232	264	285	2,33	3,27	3,88	2,0	5	190	2506	0,100

Пример условного обозначения пружинного кольца размерами $D=2,5$ мм, $H_0=64$ мм:

Кольцо 7112-0851/004 ГОСТ 17528-72

5.2. Материал — проволока II-*d* ГОСТ 9389-60.
сталь марки 65Г ГОСТ 1050-60.

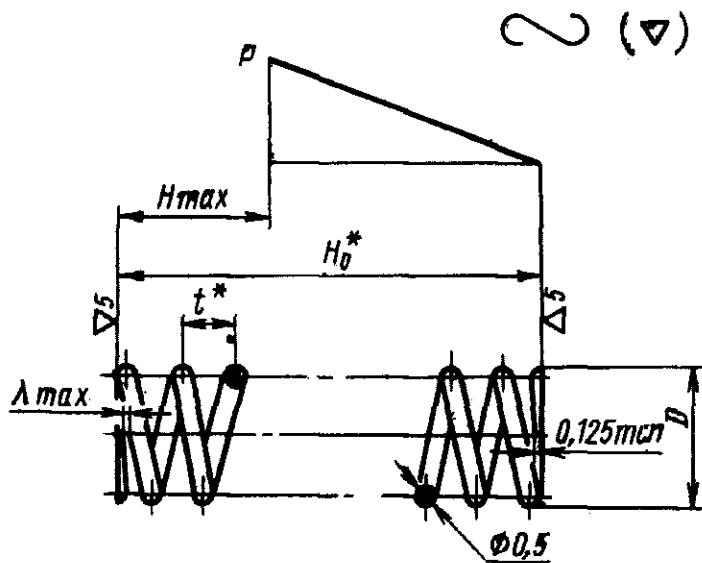
5.3. Модуль сдвига $G=8000$ кгс/мм².

5.4. Направление навивки пружины — правое.

5.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 13165-67.

6. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРУЖИН (ДЕТАЛЬ 5)

6.1. Конструкция и размеры пружин должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 6.



* Размеры для справок.

Черт. 6

Таблица 6

Размеры в мм

Обозначения пружин	<i>D</i>	<i>t</i>	<i>H₀</i>	<i>H</i>	<i>P, кг/с</i>	<i>λ</i>	Число витков		Длина развернутой пружины	Масса 100 шт. в кг ≈
							рабочее <i>n</i>	полное <i>n₁</i>		
7112-0851/005	3	1,0	6	3,00	2,00	0,125	5,5	7,0	60	0,009
7112-0855/005	4	1,5	12	4,00	1,45	0,250	7,5	9,0	105	0,015
7112-0860/005	5	2,2	20	4,75	1,17	0,425	9,0	10,5	156	0,023

Пример условного обозначения пружины размером *D*=3 мм:

Пружина 7112-0851/005 ГОСТ 17528—72

6.2. Материал — проволока II-0,5 ГОСТ 9389—60.

сталь марки 65Г ГОСТ 1050—60.

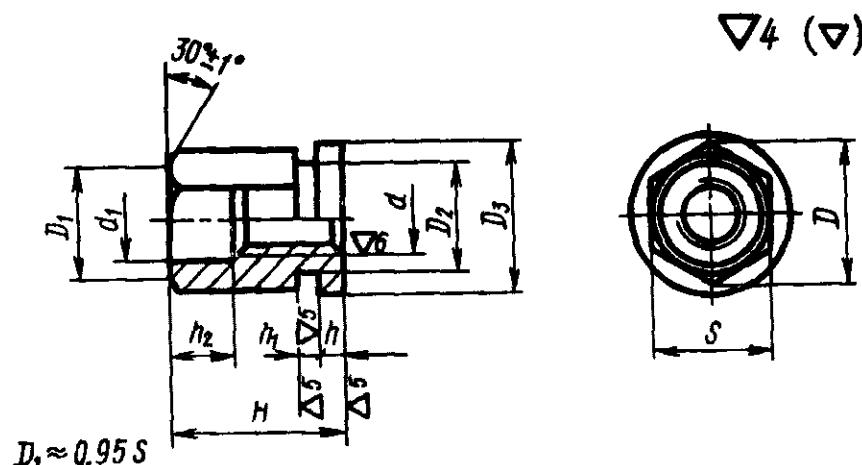
6.3. Модуль сдвига *G*=8000 кгс/мм².

6.4. Направление навивки пружины — правое.

6.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 13165—67.

7. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ГАЕК (ДЕТАЛЬ 6)

7.1. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанным на черт. 7 и в табл. 7.



Черт. 7

Таблица 7
Размеры в мм

Обозначения гаек	<i>d</i>	<i>s</i> (пред. откл. по <i>C₅</i>)	<i>H</i>	<i>D</i>	<i>D₂</i>	<i>D₃</i>	<i>d₁</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>h₂</i>	Масса в кг ≈
7112-0851/006	M10	17	25	19,6	15,5	20	12	3	3	10	0,035
7112-0852/006			30							15	0,041
7112-0855/006	M12	22	32	25,4	20,0	26	14	4	4		0,058
7112-0856/006			38							20	0,086
7112-0859/006	M16	27	48	31,2	26,0	32	18	5	5		0,160
7112-0861/006	M20	32	52	35,9	30,0	36	22	6	6	25	0,210
7112-0889/006	M24	36		41,9	34,0	42	26	7	7	16	0,286

Пример условного обозначения гайки размерами *d=M10* и *H=25* мм:

Гайка 7112-0851/006 ГОСТ 17528—72

7.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—61.

7.3. Твердость — НRC 33...38.

7.4. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

7.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по *A₇*, охватываемых — по *B₇*, прочих — *CM₈*.

7.6. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—70.

7.7. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.

7.8. Остальные технические требования — по ГОСТ 1759—70.

Изменение № 1 ГОСТ 17528—72 Оправки кулачковые шпиндельные. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.01.81 № 221 срок введения установлен

с 01.01.82

Вводную часть изложить в новой редакции:

«Настоящий стандарт распространяется на кулачковые шпиндельные оправки, предназначенные для установки и закрепления толстостенных заготовок при механической обработке на металорежущих станках».

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа D. Заменить слова: «Пред. откл. по X» на «поле допуска f7»;

заменить ссылки и обозначения: ГОСТ 11765—66 на ГОСТ 22038—76, ГОСТ 1478—64 на ГОСТ 1478—75; AM10×85($\frac{20}{35}$)40X на M10—6g× \times 65.109.40X.05, AM10×90($\frac{20}{40}$)40X на M10—6g×70.109.40X.05, AM10×95($\frac{20}{40}$)40X на M10—6g×75.109.40X.05, AM12×100($\frac{25}{45}$)40X на M12—6g×75.109.40X.05, AM12×110($\frac{25}{45}$)40X на M12—6g×85.109.40X.05, AM12× \times 120($\frac{25}{50}$)40X на M12—6g×100.109.40X.05, AM16×150($\frac{25}{50}$)40X на M16—6g× \times 120.109.40X.05, AM16×160($\frac{30}{65}$)40X на M16—6g×130.109.40X.05, AM20× \times 180($\frac{40}{70}$)40X на M20—6g×140.109.40X.05.

Пункты 1.3—1.5 изложить в новой редакции:

«1.3. Размер d должен быть выполнен после сборки по наименьшему значению с полем допуска h8 и параметром шероховатости поверхности не грубее Ra=1,25 мкм по ГОСТ 2789—73.

1.4. Допуск радиального бieniaия поверхности B относительно оси конуса Морзе — 0,02 мм.

1.5. Допуск торцевого бieniaия поверхности B относительно оси конуса Морзе — 0,02 мм».

Пункты 2.1, 3.1. Чертежи 2, 3. Заменить обозначения:

$\nabla 4(\nabla)$ на ∇^{f7} (\checkmark) $\nabla 6$ на $\nabla^{2.5}$, $\nabla 7$ на $\nabla^{1.5}$, $\nabla 8$ на $\nabla^{0.5}$

(Продолжение см. стр. 114)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17528—72)

чертеж 2. Исключить обозначение шероховатости резьбы: $\nabla 6$;

заменить слова: «Отверстие центровое P по ГОСТ 14034—68» на «Отверстие центровое H по ГОСТ 14034—74»;

таблица 2. Графа d . Заменить слова: «Пред. откл. по X_3 » на «поле допуска $f9$ »;

графа D_1 . Заменить слова и обозначение: «пред. откл. по X » на «поле допуска $f7$ »;

графа d_1 . Заменить слова: «пред. откл. по A » на «поле допуска $H7$ »;

графы b и l_6 . Заменить слова: «пред. откл. по A_3 » на «поле допуска $H9$ ».

Пункты 2.2, 7.2. Заменить ссылку: ГОСТ 4543—61 на ГОСТ 4543—71.

Пункты 2.4, 3.4, 4.4, 7.4. Заменить ссылку: ГОСТ 9791—68 на ГОСТ 9.073—77.

Пункты 2.5, 2.7, 2.8 изложить в новой редакции:

«2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$.

2.7. Допуск торцевого биения поверхности B относительно оси конуса Морзе — 0,02 мм.

2.8. Конусы Морзе — по СТ СЭВ 147—75. Допуски конусов Морзе по степени точности АТ7 по ГОСТ 2848—75».

Пункты 2.10, 7.7. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

Пункт 3.1. Таблица 3. Графы L и b . Заменить слова: «пред. откл. по X_3 » на «поле допуска $f9$ ».

Пункты 3.2, 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 5950—63 на ГОСТ 5950—73.

Пункт 3.5 изложить в новой редакции:

«3.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$ ».

Пункт 4.1. Чертеж 4. Заменить обозначения: $\nabla 4 (\nabla)$ на $\nabla^{Rz40} (\checkmark)$,

$\nabla 5$ на ∇^{Rz20} , $\nabla 6$ на $\nabla^{1,25}$, $\nabla 8$ на $\nabla^{0,63}$;

таблица 4. Графа D . Заменить слова: «пред. откл. по D » на «поле допуска $g6$ ».

Пункт 4.5 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 115)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17528—72)

«4.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$ ».

Пункт 5.1. Чертеж 5. Заменить обозначения: $\curvearrowleft (\nabla)_{\text{нД}}$ $\checkmark (\checkmark)$.

$\nabla 5_{H4} Rz20 \checkmark$; заменить размеры: $H_3 \text{ max}$ на H_3^* , P_3 на P_3^* , $H'_{0\text{max}}$ на H'_0 .

таблица 5. Графу D изложить в новой редакции:

Обозначения пружинных колец	D	
	Номин.	Пред. откл.
7112—0851/004	2,5	
7112—0852/004 7112—0855/004	3,0	$\pm 0,19$
7112—0856/004 7112—0857/004 7112—0859/004	4,0	
7112—0860/004 7112—0861/004	5,0	$\pm 0,22$

Пункты 5.2, 6.2. Заменить ссылки: ГОСТ 9389—60 на ГОСТ 9389—75, ГОСТ 1050—60 на ГОСТ 14959—79.

Пункт 5.3. Заменить значение: $8000 \text{ кгс}/\text{мм}^2$ на $8367 \text{ кгс}/\text{мм}^2$.

Раздел 5 дополнить новыми пунктами — 5.3а и 5.3б:

«5.3а. Модуль упругости $E=21093 \text{ кгс}/\text{мм}^2$.

5.3б. Напряжение касательное при кручении $\tau_3=96 \text{ кгс}/\text{мм}^2$ ».

(Продолжение см. стр. 116)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17528—72)

Пункты 5.5, 6.5. Заменить ссылку: ГОСТ 13165—67 на ГОСТ 16118—70.
Пункт 6.1. Чертеж 6. Заменить обозначения и размеры:

$\curvearrowleft(\nabla)$ на $\checkmark(\checkmark)$, $\nabla 5$ h_0 $Rz20$, H_{max} на H , H на H^* , P на P^* ;

таблица 6. Графу D изложить в новой редакции:

Обозначения пружин	D	
	Номин.	Пред. откл.
7112—0851/005	3	$\pm 0,15$
7112—0855/005	4	$\pm 0,24$
7112—0860/005	5	$\pm 0,30$

Пункт 6.3. Заменить значение: 8000 кгс/мм² на 8367 кгс/мм².

Раздел 6 дополнить новыми пунктами — 6.3а и 6.3б:

«6.3а. Модуль упругости $E=21093$ кгс/мм².

6.3б. Напряжение касательное при кручении $\tau_s = 96$ кгс/мм²».

Пункт 7.1. Чертеж 7. Заменить обозначения: $\nabla 4(\nabla)$ h_0 $Rz40$, $\checkmark(\checkmark)$,

$\nabla 5$ h_0 $Rz20$, исключить обозначение: $\nabla 6$;

таблица 7. Графа S . Заменить слова: «пред. откл. по C_6 » на «поле допуска $h12$ ».

Пункт 7.5 изложить в новой редакции:

«7.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$ ».

(ИУС № 4 1981 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 17528—72 Оправки кулачковые шпиндельные. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.02.86 № 829 срок введения установлен

с 01.01.87

Пункт 1.1. Таблица 1. Исключить графу «Применяемость».

Пункты 1.1, 2.1, 3.1, 4.1, 5.1, 6.1, 7.1. Таблицы 1—7. Графа «Масса». Заменить знак: \approx на «не более».

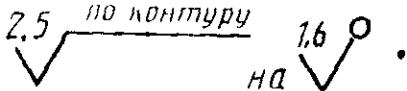
Пункт 1.1. Таблица 1. Графы «Дет. 8. Винт» и «Дет. 9. Винт». Заменить ссылку и обозначения винтов: ГОСТ 1478—75 на ГОСТ 1478—84; M5×6.88.05 на В.M4—6g×6.22H.05; M6×10.88.05 на В.M6—6g×10.22H.05; M8×14.88.05 на В.M8—6g×14.22H.05; M6×8.88.05 на В.M6—6g×8.22H.05; M6×14.88.05 на В.M6—6g×14.22H.05.

Пункт 1.3. Заменить значение: $R_a = 1,25$ мкм на $R_a = 0,80$ мкм.

Пункты 2.1, 5.1, 6.1, 7.1. Чертежи 2, 5—7. Заменить значения: R_z 40 на R_a 6,3; R_a 2,5 на R_a 1,6; R_a 0,63 на R_a 0,40; R_z 20 на R_a 3,2; R_a 1,25 на R_a 0,80.

Пункт 2.1. Чертеж 2. Исключить обозначения шероховатости резьбы; таблица 2. Графа d_4 . Заменить размеры: M5 на M4.

Пункт 3.1. Чертеж 3. Заменить значения: R_z 40 на R_a 6,3; R_a 1,25 на R_a 0,80; R_a 0,63 на R_a 0,40;



Пункт 4.1. Чертеж 4. Заменить значения: R_z 40 на R_a 6,3; R_z 20 на R_a 3,2; R_a 1,25 на R_a 1,6; R_a 0,63 на R_a 0,40.

(Продолжение см. с. 128)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17528—72)

Пункты 2.3, 3.3, 4.3, 7.3. Заменить обозначения: HRC 48...56 на 49,5...57,0 HRC₉; HRC 35...40 на 37,0...41,5 HRC₉; HRC 42...48 на 43,5...49,5 HRC₉; HRC 58...62 на 59,0...63,0 HRC₉; HRC 55...60 на 56,0...61,0 HRC₉; HRC 33...38 на 35,0...39,5 HRC₉.

Пункты 2.5, 3.5, 4.5, 7.5 изложить в новой редакции: «Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

Пункт 2.8. Заменить ссылку: СТ СЭВ 147—75 на ГОСТ 25557—82.

Пункты 2.9, 7.6 изложить в новой редакции: «Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093—81».

Пункт 2.10 изложить в новой редакции: «2.10. Сбеги, недорезы, фаски на резьбе — по ГОСТ 10549—80».

Пункт 2.8. Заменить ссылку: СТ СЭВ 147—75 на ГОСТ 25557—82.

(ИУС № 5 1986 г.)

TOCT 175d8-7d. Постановление
Постановление о в. № 86 о зас
чило ограничение права
голосования