

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ КУЛАЧКОВЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ

Конструкция и размеры

Flanged cam arbors
Design and dimensions

ГОСТ

17530-72

Взамен
МН 5268-63

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 фланцевые оправки, предназначенные для установки и закрепления толстостенных заготовок при механической обработке на токарных, круглошлифовальных и других станках.

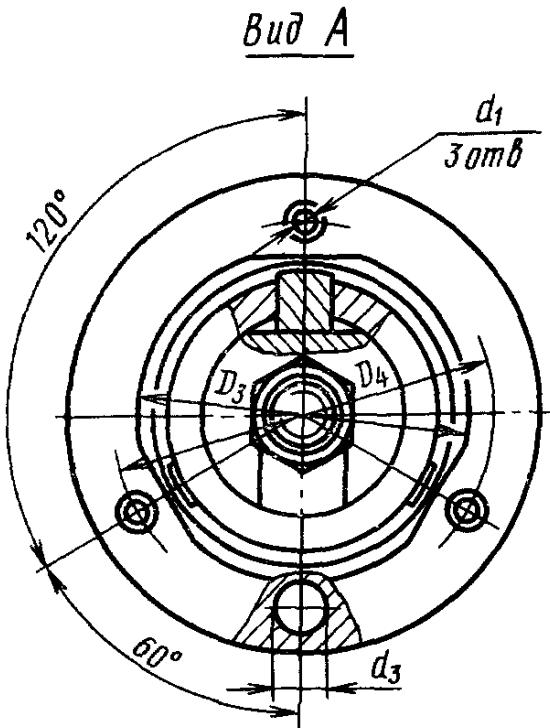
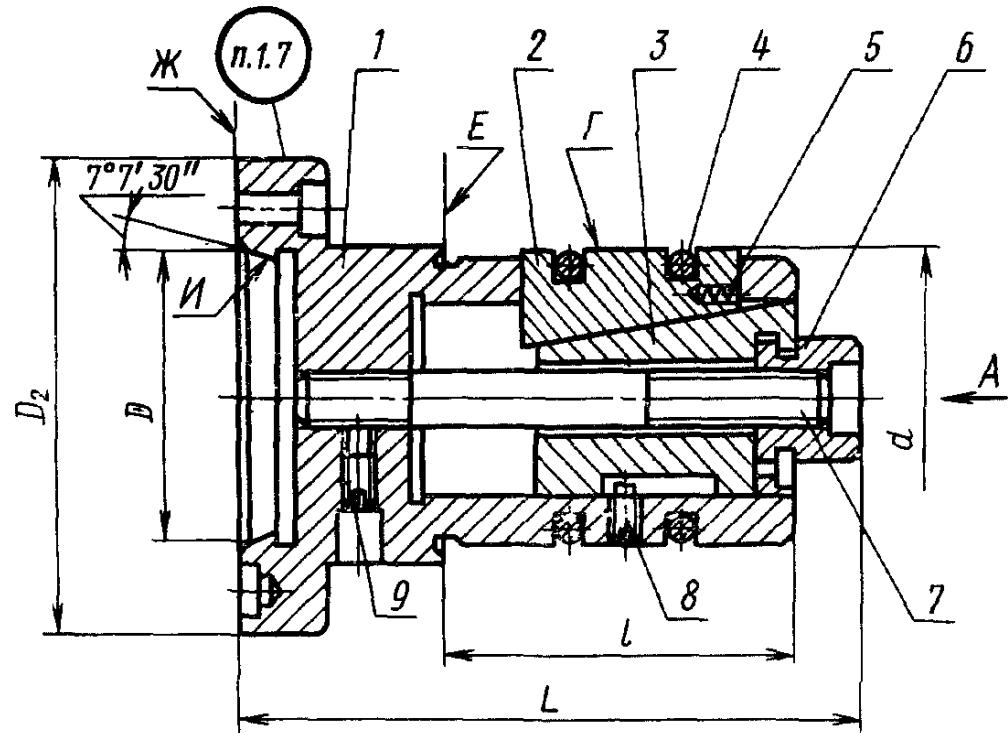
Стандарт соответствует требованиям рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2226-69, РС 2304-69.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК

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

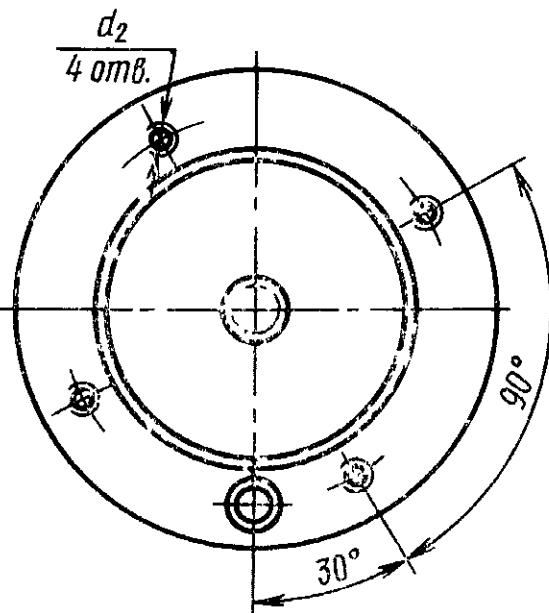
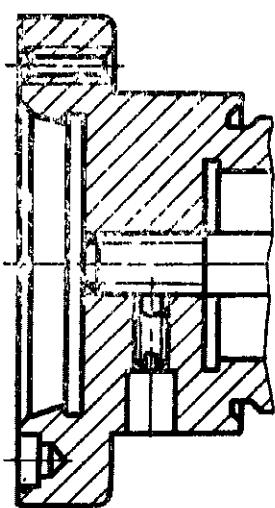


Исполнение 1

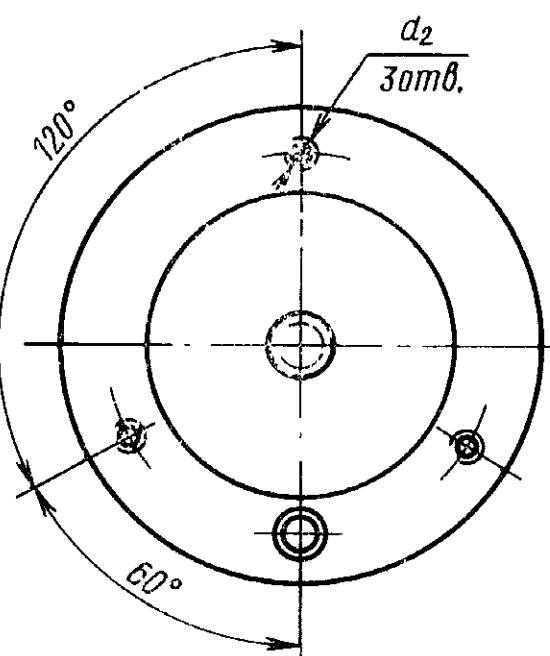
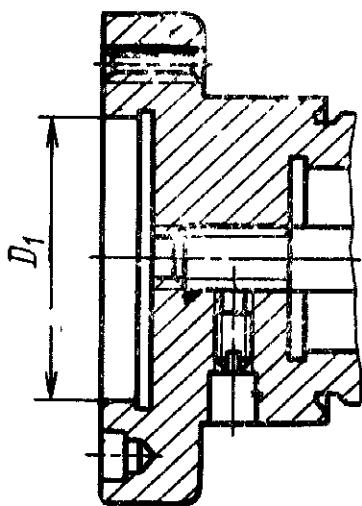


Черт. 1

Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначения оправок	Приме- нение мость	Исполн- ение	<i>d</i>	<i>D</i>		<i>D</i> ₁ (пред. откл. по А)	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>D</i> ₂	<i>D</i> ₃ (пред. откл. по Х)	<i>D</i> ₄ (пред. откл. ±0,2)	<i>d</i> ₁	<i>d</i> ₂	<i>d</i> ₃ (пред. откл. +0,1)	Масса в кг	
				Номин.	Пред. откл.											
7112-0871		1		82,563	+0,004 -0,006	-			130		104,8	11	-			
7112-0872		2									112,0	-	M10	16,30	6,63	
7112-0873		3									112,0	-	M8			
7112-0874		1									133,4	14	-			
7112-0875		2									133,4	-	M12		8,32	
7112-0876		3									142,0	-	M8			
7112-0877		1									142,0	14	-			
7112-0878		2									133,4	-	M12		10,74	
7112-0879		3									133,4	-	M8			
7112-0880		1									142,0	-	M12		19,45	
7112-0881		2									133,4	-	M12		12,20	
7112-0882		3									142,0	-	M8			
7112-0883		1									142,0	14	-			
7112-0884		2									133,4	-	M12		13,94	
7112-0885		3									133,4	-	M12			
7112-0886		1									142,0	-	M8			
7112-0887		2									142,0	18	-			
7112-0888		3									171,4	-	M16		15,18	
7112-0889		1									171,4	-	M16			
7112-0890		2									180,0	-	M10		21,81	
7112-0891		3									180,0	-	M10			
7112-0892		1									180,0	18	-			
7112-0893		2									171,4	-	M16		24,20	
7112-0894		3									171,4	-	M16		24,09	

Таблица 2

Стр. 5 ГОСТ 17530—72

Обозначения оправок	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Кулачок	Дет. 3. Втулка	Дет. 4. Кольцо пружинное	Дет. 5. Пружина
	Количество				
	1	3	1	2	3
Обозначение деталей					
7112-0871	7112-0871/001				
7112-0872	7112-0872/001				
7112-0873	7112-0873/001				
7112-0874	7112-0874/001	7112-0871/002	7112-0871/003	7112-0871/004	7112-0871/005
7112-0875	7112-0875/001				
7112-0876	7112-0876/001				
7112-0877	7112-0877/001				
7112-0878	7112-0878/001	7112-0877/002	7112-0877/003	7112-0877/004	
7112-0879	7112-0879/001				
7112-0880	7112-0880/001				
7112-0881	7112-0881/001	7112-0880/002	7112-0880/003	7112-0880/004	
7112-0882	7112-0882/001				7112-0877/005
7112-0883	7112-0883/001				
7112-0884	7112-0884/001				
7112-0885	7112-0885/001	7112-0883/002	7112-0883/003	7112-0883/004	
7112-0886	7112-0886/001				
7112-0887	7112-0887/001				
7112-0888	7112-0888/001				
7112-0889	7112-0889/001				
7112-0890	7112-0890/001	7112-0889/002	7112-0889/003	7112-0889/004	
7112-0891	7112-0891/001				7112-0889,005
7112-0892	7112-0892/001				
7112-0893	7112-0893/001	7112-0892/002	7112-0892/003	7112-0892/004	
7112-0894	7112-0894/001				

Продолжение

Обозначения оправок	Дет. 6. Гайка по ГОСТ 17528-72	Дет. 7. Шпилька по ГОСТ 11765-66	Дет. 8. Винт по ГОСТ 1478-64	Дет. 9. Винт по ГОСТ 1478-64
	Количество			
	1	1	1	1
Обозначение деталей				
7112-0871				
7112-0872				
7112-0873				
7112-0874	7112-0859/006	AM16×160($\frac{32}{65}$) 40X	M6×14.88.05	
7112-0875				
7112-0876				M8×25.88.05
7112-0877				
7112-0878				
7112-0879			M8×14.88.05	
7112-0880				
7112-0881				
7112-0882				
7112-0883	7112-0861/006	AM20×180($\frac{40}{70}$) 40X		
7112-0884				
7112-0885			M14×14.88.05	M10×30.88.05
7112-0886				
7112-0887				
7112-0888				
7112-0889				
7112-0890				
7112-0891			M10×18.88.05	M12×30.88.05
7112-0892	7112-0889/006	AM24×220($\frac{50}{65}$) 40X		
7112-0893				
7112-0894				

Пример условного обозначения оправки исполнения 1, размерами d от 80 до 90 мм, $D=82,563$ мм:

Оправка 7112-0871 ГОСТ 17530—72

То же, исполнения 3, размерами d от 80 до 90 мм; $D_1=100$ мм:

Оправка 7112-0873 ГОСТ 17530—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 Γ относительно поверхности I — не более 0,02 мм.

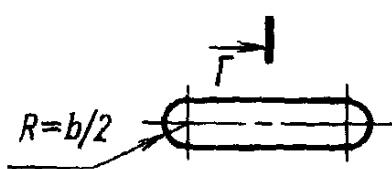
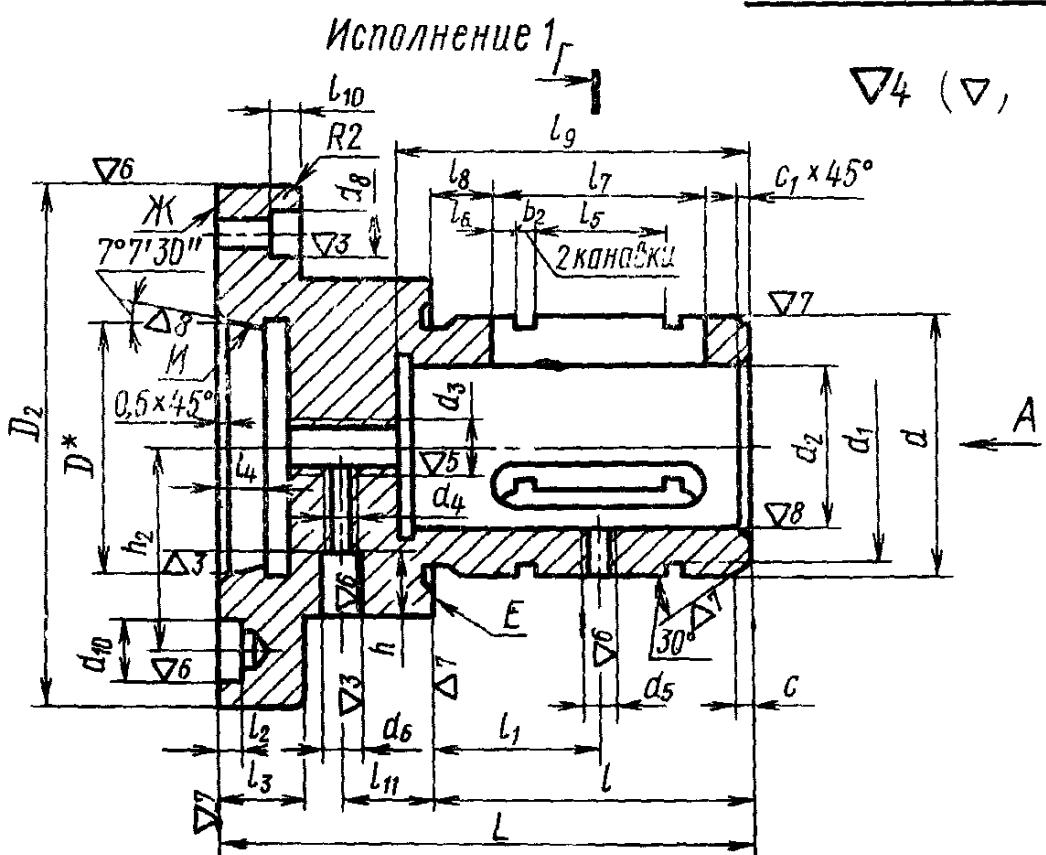
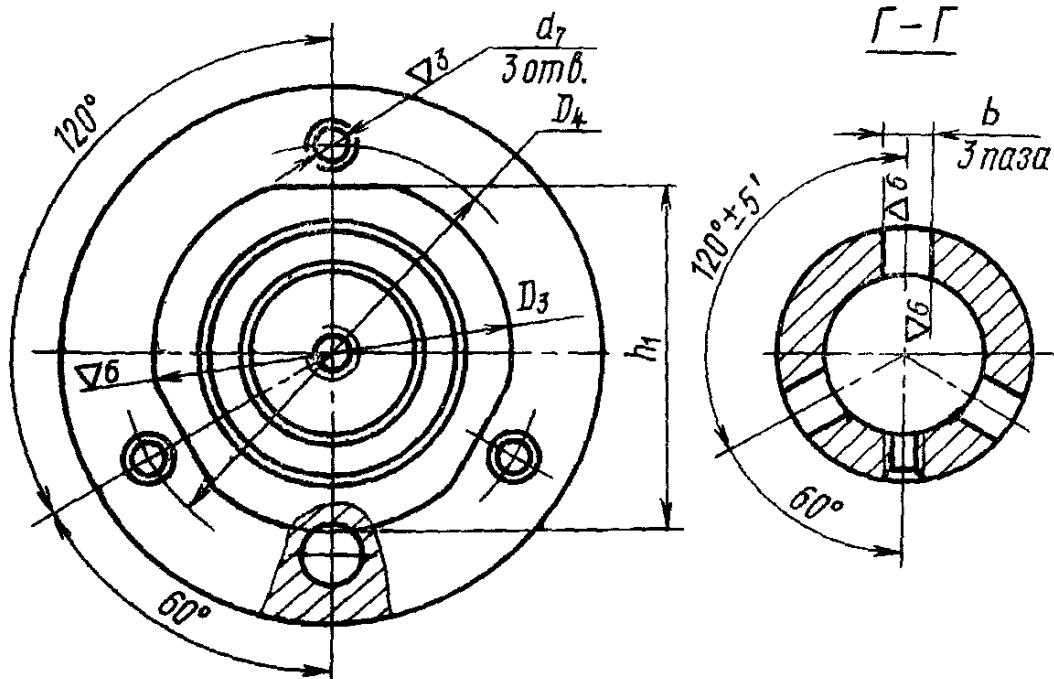
1.5. Торцовое биение поверхности E относительно поверхности I — не более 0,02 мм.

1.6. Торцовое биение поверхности J относительно поверхности I — не более 0,02 мм.

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

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (ДЕТАЛЬ 1)

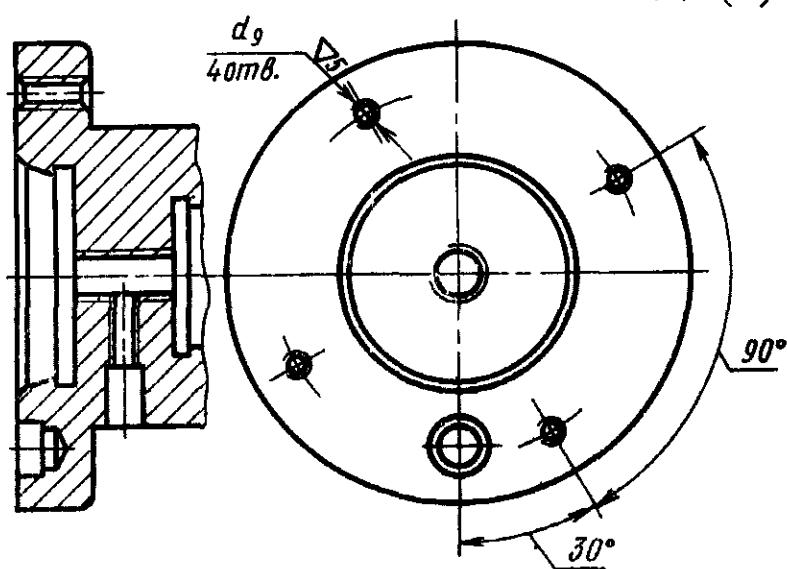
2.1. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

*Вид А*

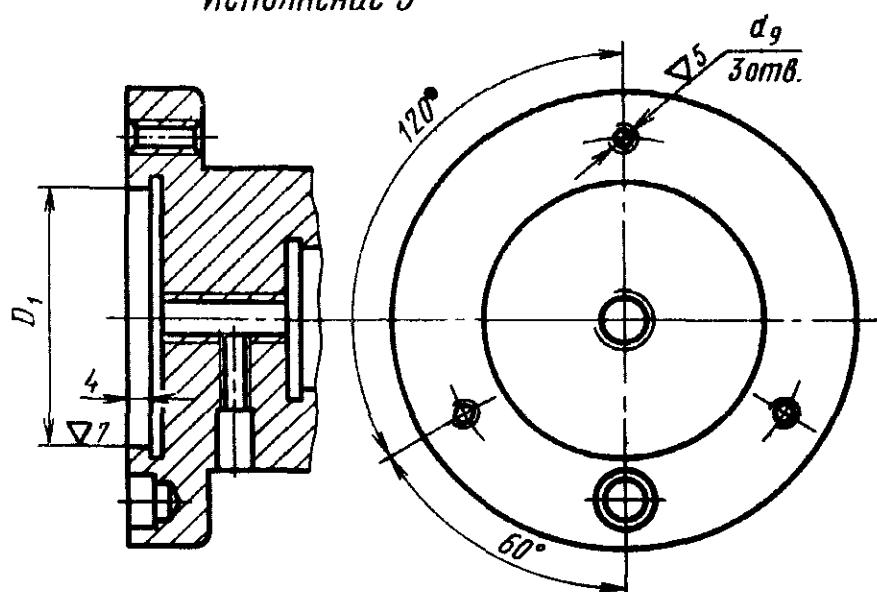
* Диаметр D соответствует пересечению конической поверхности с торцовой.
Черт. 2

Исполнение 2

$\nabla\triangle$ (∇)



Исполнение 3



Черт. 2 (продолжение)

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Исполнение	<i>d</i> (пред. откл. по <i>X₃</i>)	<i>L</i>	<i>I</i>	<i>D</i>		<i>D₁</i> (пред. откл. по <i>A</i>)	<i>D₂</i>	<i>D₃</i> (пред. откл. по <i>X</i>)
					Номин.	Пред. откл.			
7112-0871/001	1				82,563	+0,004 -0,006	-	130	
7112-0872/001	2		160		-	-	100		100
7112-0873/001	3		80	100					
7112-0874/001	1				106,375	+0,004 -0,006	-	165	
7112-0875/001	2		165		-	-	130	160	
7112-0876/001	3								
7112-0877/001	1				106,375	+0,004 -0,006	-	165	
7112-0878/001	2	90			-	-	130	160	110
7112-0879/001	3								
7112-0880/001	1				106,375	+0,004 -0,006	-	165	
7112-0881/001	2	100			-	-	130	160	120
7112-0882/001	3		185	125					
7112-0883/001	1				106,375	+0,004 -0,006	-	165	
7112-0884/001	2				-	-	130	160	130
7112-0885/001	3	110							
7112-0886/001	1				139,719	+0,004 -0,008	-	210	
7112-0887/001	2				-	-	165	200	
7112-0888/001	3								
7112-0889/001	1				139,719	+0,004 -0,008	-	210	
7112-0890/001	2	120			-	-	165	200	140
7112-0891/001	3								
7112-0892/001	1		215	140	139,719	+0,004 -0,008	-	210	
7112-0893/001	2	130			-	-	165	200	150
7112-0894/001	3								

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Исполнение	D_4 (пред. откл. $\pm 0,2$)	d_1	d_2 (пред. откл. по А)	d_3	d_4	d_5	d_6	d_7 (пред. откл. $+0,1$)	d_8	d_9	d_{10} (пред. откл. $+0,1$)
7112-0871/001	1	104,8							11	18	—	
7112-0872/001	2	112,0	69	55	M16				—	—	M10	16,30
7112-0873/001	3	133,4							—	—	M8	—
7112-0874/001	1	142,0							14	20	—	
7112-0875/001	2	142,0							—	—	M12	
7112-0876/001	3	133,4							—	—	M8	—
7112-0877/001	1	142,0	77	65					14	20	—	
7112-0878/001	2	133,4							—	—	M12	
7112-0879/001	3	133,4							—	—	M8	—
7112-0880/001	1	142,0							14	20	—	
7112-0881/001	2	142,0	87	75	M20				—	—	M12	
7112-0882/001	3	133,4							—	—	M8	—
7112-0883/001	1	142,0							14	20	—	
7112-0884/001	2	133,4							—	—	M12	
7112-0885/001	3	171,4	97	85					—	—	M8	—
7112-0886/001	1	180,0							12	18	28	—
7112-0887/001	2	171,4							—	—	M16	
7112-0888/001	3	171,4							—	—	M10	
7112-0889/001	1	180,0	105	90	M24				—	—	M16	
7112-0890/001	2	180,0							14	18	28	—
7112-0891/001	3	171,4							—	—	M10	
7112-0892/001	1	180,0							—	—	M10	
7112-0893/001	2	171,4	115	100					—	—	M16	
7112-0894/001	3	180,0							—	—	M10	

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Исполнение	<i>I₁</i>	<i>I₂</i>	<i>I₃</i>	<i>I₄</i>	<i>I₅</i>	<i>I₆</i>	<i>I₇</i> (пред. откл. по <i>A₃</i>)	<i>I₈</i>	<i>I₉</i>	<i>I₁₀</i>	<i>I₁₁</i>	<i>b</i> (пред. откл. по <i>A₃</i>)	<i>b₁</i>	<i>h</i>	<i>h₁</i>	<i>h₂</i> (пред. откл. $\pm 0,1$)	<i>c</i>	<i>c₁</i>	Масса в кг \approx
7112-0871/001	1							6							90					
7112-0872/001	2							—							25	17	52,4			5,23
7112-0873/001	3	50			25	13		—	34	10	65	20	108	—	16	5,5				
7112-0874/001	1							14							7	—				
7112-0875/001	2				30	—		—							—	22				6,92
7112-0876/001	3				—	—		—							—			3	2	
7112-0877/001	1							14							7					
7112-0878/001	2							—							—					8,26
7112-0879/001	3							—							—					
7112-0880/001	1							14							—					
7112-0881/001	2							—							7					
7112-0882/001	3							—							—					
7112-0883/001	1							14							—					
7112-0884/001	2							—							7					9,62
7112-0885/001	3							—							—					
7112-0886/001	1							14							—					
7112-0887/001	2							—							9					10,86
7112-0888/001	3							—							—					
7112-0889/001	1							—							9					
7112-0890/001	2							16							—			85,7		15,94
7112-0891/001	3							—							9					
7112-0892/001	1							16							—					
7112-0893/001	2							—							9					
7112-0894/001	3							—							—					17,05

Пример условного обозначения корпуса исполнения 1, размерами $d=80$ мм, $D=82,563$ мм:

Корпус 7112-0871/001 ГОСТ 17530—72

То же, исполнения 3, размерами $d=80$ мм, $D_1=100$ мм:

Корпус 7112-0873/001 ГОСТ 17530—72

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

2.3. Цементировать на глубину 1,2...1,5 мм; твердость — HRC 48...56. Резьбу от цементации предохранить.

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

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. Торцовое биение поверхности E относительно поверхности I — не более 0,02 мм.

2.7. Торцовое биение поверхности J относительно поверхности I — не более 0,02 мм.

2.8. Размеры конуса рекомендуется проверять калибром-пробкой по ГОСТ 12595—67 с применением предельных щупов.

2.9. Разность размеров l_8 в пределах одного корпуса — не более 0,05 мм.

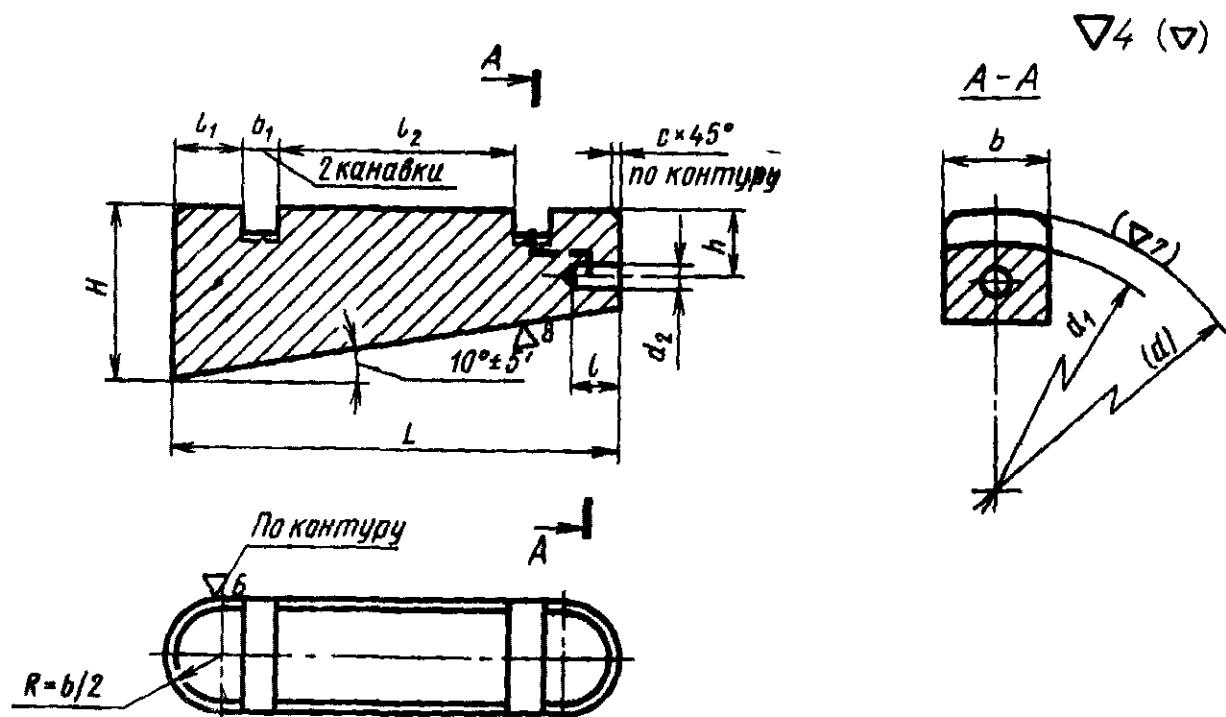
2.10. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—70.

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

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

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КУЛАЧКОВ (ДЕТАЛЬ 2)

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



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

Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначения кулачков	d	L (пред. откл. по X_s)	H	b	b_1	d_1	d_2	t	t_1	t_2	h	c	Масса в кг \approx
7112-0871/002	80	65	26,5	16	5,5	69	5,5	7,0	10	34		1,6	0,159
7112-0877/002	90						77				8		
7112-0880/002	100	80	30,0	18	6,5	87	6,5	7,5		37			0,268
7112-0883/002	110						97		15			2,0	
7112-0889/002	120		95	36,0	20	7,5	105	7,5	8,0	50	10		0,377
7112-0892/002	130						115						

Пример условного обозначения кулачка размером $d=80$ мм:

Кулачок 7112-0871/002 ГОСТ 17530—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), кроме шлифованных поверхностей. По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

3.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7 , охватываемых — по B_7 , прочих — CM_8 .

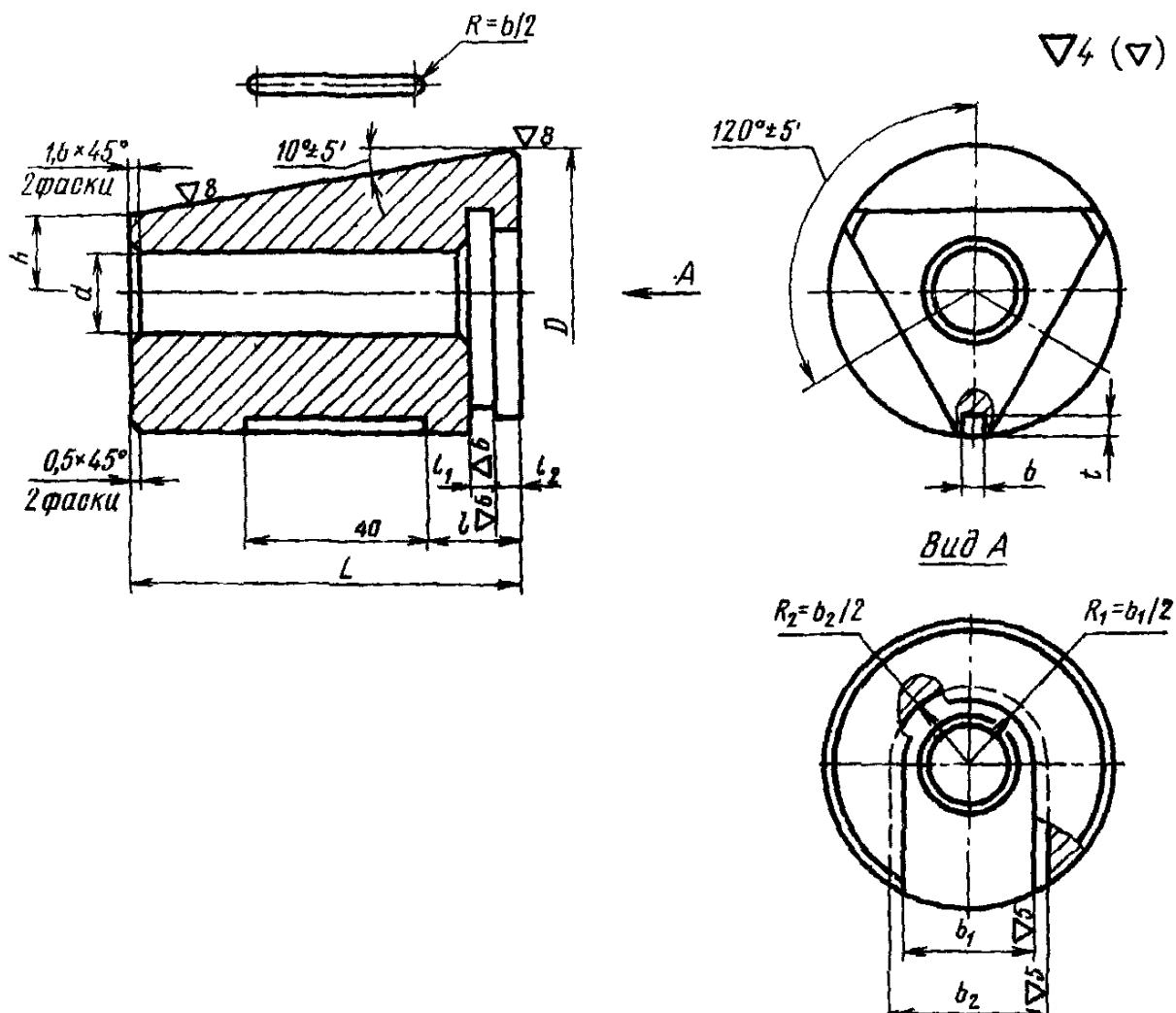
3.6. Размер H и угол α кулачков изготавливать одновременно для комплекта из трех кулачков.

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	D (пред. откл. по Δ)	L	d	b	b_1	b_2	t	l_1	l_2	h	t	Масса в кг ≈
7112-0871/003	55	75	18	4,5	27	33	15	5	5	14,4	3	0,83
7112-0877/003	65				6,0					16,8	4	1,02
7112-0880/003	75	90	22		31	37	25	6	6	21,8		2,04
7112-0883/003	85									26,8		2,86
7112-0889/003	90	110	26	7,0	35	43	35	7	7	25,8	5	3,65
7112-0892/003	100									30,8		4,82

Пример условного обозначения втулки размером $D=55$ мм:

Втулка 7112-0871/003 ГОСТ 17530—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.

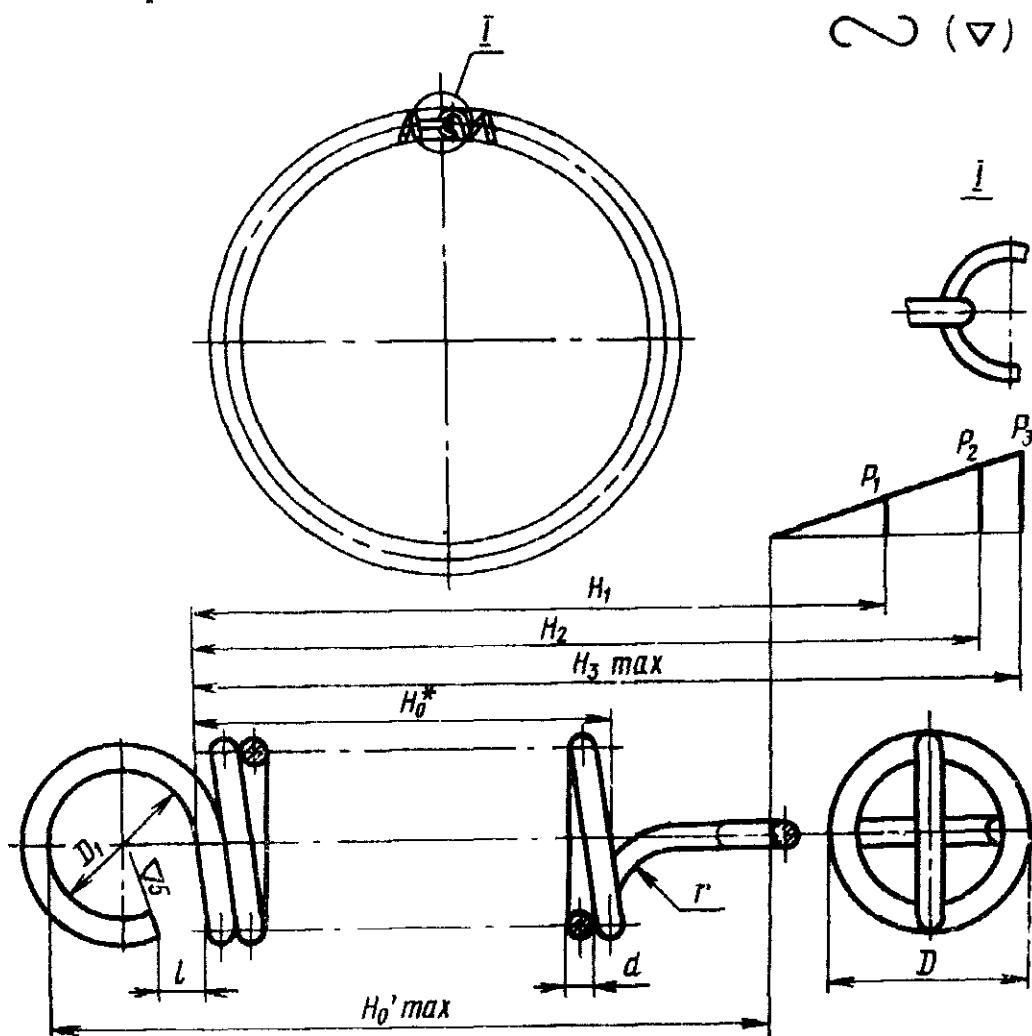
4.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7 , охватываемых — по B_7 , прочих — $C M_8$.

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

Таблица 5

Размеры в мм

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>t</i>	<i>r</i>	Число витков	Длина развернутой пружины	Масса в кг ≈
									кгс							
7112-0871/004	5		152,8	3,4	159,6	232	264	285	2,33	3,27	3,88	2,0	5	190	2506	0,010
7112-0877/004			134,4		143,2	260	292	309	2,21					167	2727	0,011
7112-0880/004	6	0,8	148,0	4,4	156,8	292	323	340	2,30	2,77	3,06	2,5	6	184	3004	0,012
7112-0883/004			163,2		172,0	323	355	375						203	3315	0,013
7112-0889/004	7	1,0	220,0	5,0	230,0	352	383	405	2,82	3,47	3,94	3,0	7	219	4126	0,026
7112-0892/004			245,0		255,0	383	428	451	2,54					244	4597	0,029

Пример условного обозначения пружинного кольца размерами $D=5,0$ мм, $H_0=152,8$ мм:

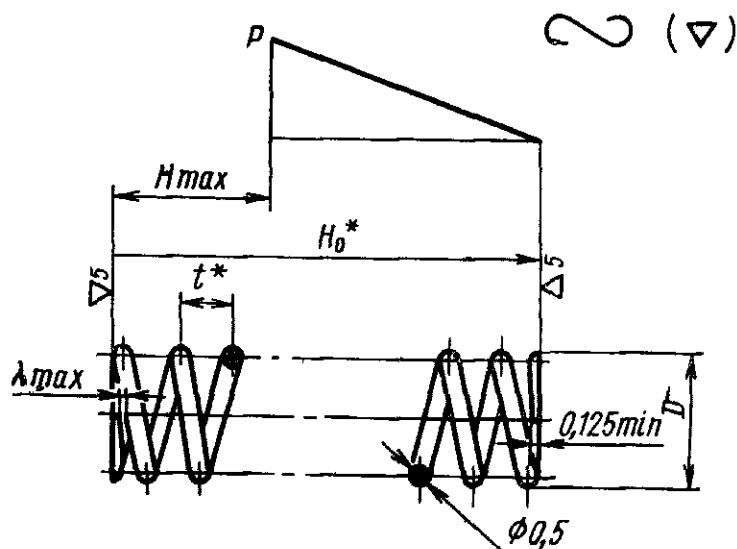
Кольцо 7112-0871/004 ГОСТ 17530—72

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	D	t	H ₀	H	P, кгс	λ	Число витков		Длина развернутой пружины	Масса 100 шт. в кг ≈
							рабочее n	полное n ₁		
7112-0871/005	5	2,2	20	4,75	1,17	0,425	9,0	10,5	156	0,023
7112-0877/005	6	3,0		3,50	0,94	0,625	6,5	8,0	146	0,022
7112-0889/005	7	4,0	25	3,25	0,84	0,875	6,0	7,5	162	0,025

Пример условного обозначения пружины размером D=5 мм:

Пружина 7112-0871/005 ГОСТ 17530—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.

Изменение № 1 ГОСТ 17530—72 Оправки кулачковые фланцевые. 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 фланцевые оправки, предназначенные для установки и закрепления толстостенных заготовок при механической обработке на металлорежущих станках».

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа D_1 . Заменить слова: «пред. откл. по A » на «по поле допуска $H7$ »;

графа d_3 . 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; $AM16 \times 160 (\frac{32}{65}) 40X$ на $M16-6g \times 130.109.40X.05$;

$AM20 \times 180 (\frac{40}{70}) 40X$ на $M20-6g \times 140.109.40X.05$; $AM24 \times 220 (\frac{50}{65}) 40X$ на $M20-6g \times 160.109.40X.05$.

Пункты 1.3—1.6 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.

(Продолжение см. стр. 118)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17530—72)

1.4. Допуск радиального биения поверхности Γ относительно оси поверхности I — 0,02 мм.

1.5. Допуск торцевого биения поверхности E относительно оси поверхности I — 0,02 мм.

1.6. Допуск торцевого биения поверхности J относительно оси поверхности I — 0,02 мм».

Пункт 2.1. Чертеж 2. Заменить обозначения: $\nabla 3$ на $\nabla \overset{Rz80}{\checkmark}$,

$\nabla 4(\nabla)$ на $\nabla \overset{Rz40}{\checkmark}(\checkmark)$, ∇b на $\nabla \overset{2,5}{\checkmark}$, $\nabla 7$ на $\nabla \overset{1,25}{\checkmark}$, $\nabla 8$ на $\nabla \overset{0,63}{\checkmark}$;

исключить обозначения: $\nabla 5$, $\nabla 6$;

таблица 2. Графа d . Заменить слова: «пред. откл. по X_8 » на «поле допуска f_9 »;

графы D_2 и d_2 . Заменить слова: «пред. откл. по A » на «поле допуска $H7$ ».

графа D_3 . Заменить слова: «пред. откл. по X » на «поле допуска f_7 »;

графы l_7 и b . Заменить слова: «пред. откл. по A_3 » на «поле допуска $H9$ ».

Пункт 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 4543—61 на ГОСТ 4543—71.

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

Пункты 2.5—2.7 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. стр. 119)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17530—72)

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

2.6. Допуск торцевого биения поверхности Е относительно оси поверхности И — 0,02 мм.

2.7. Допуск торцевого биения поверхности Ж относительно оси поверхности И — 0,02 мм».

Пункт 2.8. Заменить ссылку: ГОСТ 12595—67 на ГОСТ 12595—72.

Пункты 2.11. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

Пункт 3.1. Чертеж 3. Заменить обозначения:

$\nabla^4(\nabla)$ на $\checkmark^{Rz40}(\checkmark)$, ∇^6 на $\checkmark^{2,5}$, ∇^7 на $\checkmark^{1,25}$, ∇^8 на $\checkmark^{0,63}$;

таблица 3. Графа L. 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 $\checkmark^{Rz40}(\checkmark)$, ∇^5 на \checkmark^{Rz20} , ∇^6 на $\checkmark^{2,5}$, ∇^8 на $\checkmark^{0,63}$;

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

Пункт 4.5 изложить в новой редакции:

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

Пункт 5.1. Чертеж 5. Заменить обозначения:

$\sim(\nabla)$ на $\checkmark(\checkmark)$, $\bar{\nabla}^5$ на \checkmark^{Rz20} .

Исключить слово: «max».

Заменить размеры: H_3 на H_3^* P_3 на P_3^* ;

таблица 5. Графу D изложить в новой редакции:

Обозначение пружинных колец	D	
	Номин.	Пред. откл.
7112—0871/004	5	$\pm 0,18$
7112—0877/004 7112—0880/004 7112—0883/004	6	$\pm 0,28$

(Продолжение см. стр. 120)

Обозначение пружинных колец	<i>D</i>	
	Номин.	Пред. откл.
7112—0889/004	7	±0,28
7112—0892/004		

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 кгс/мм² на 8367 кгс/мм².

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

«5.3а. Модуль упругости $E = 21093$ кгс/мм².

5.3б. Напряжение касательное при кручении $\tau = 96$ кгс/мм².

Пункты 5.5, 6.5. Заменить ссылку: ГОСТ 13165—67 на ГОСТ 16118—70.

Пункт 6.1. Чертеж 6. Заменить обозначения и размеры:

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

таблица 6. Графу *D* изложить в новой редакции:

Обозначения пружин	<i>D</i>	
	Номин.	Пред. откл.
7112—0871/005	5	±0,30
7112—0877/005	6	±0,36
7112—0889/005	7	

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 $\tau = 96$ кгс/мм².

(ИУС № 4 1981 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 17530—72 Оправки кулачковые фланцевые. Конструкция и размеры

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

с 01.01.87

Пункт 1.1. Заменить слова: «табл. 1» на «табл. 1 и 2»;
таблица 1. Исключить графу «Применимость».

Пункты 1.1, 2.1, 3.1, 4.1, 5.1, 6.1. Таблицы 1, 3—7. Графа «Масса». Заменить
знак: \approx на «не более».

Пункт 1.1. Таблица 2. Графы «Дет. 8. Винт» и «Дет. 9. Винт». Заменить
ссылку и обозначения винтов: ГОСТ 1478—75 на ГОСТ 1478—84; M6×14.88.05
на В.M6—6g×14.22H.05; M8×14.88.05 на В.M8—6g×14.22H.05; M14×14.88.05
и M10×18.88.05 на В.M10—6g×14.22H.05; M8×25.88.05 на В.M8—6g×25.22H.05;
M10×30.88.05 на В.M10—6g×30.22H.05; M12×30.88.05 на В.M12—6g×30.22H.05;
графа «Дет. 8». Убрать разделительную линию между типоразмерами
7112—0888 и 7112—0889.

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

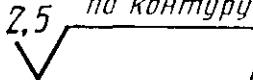
(Продолжение см. с. 130)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17530—72)

Пункты 2.1, 4.1, 5.1, 6.1. Чертежи 2, 4—6. Заменить значения: R_z80 на $R_a12,5$; R_z40 на $R_a6,3$; $R_a1,25$ на $R_a0,80$; $R_a0,63$ на $R_a0,40$; $R_a2,5$ на $R_a1,6$; R_z20 на $R_a3,2$

Пункт 2.1. Чертеж 2. Проставить обозначение шероховатости ✓^{1,6}

на размеры D_2 , D_3 , d_{10} и b (с двух сторон паза).

Пункт 3.1. Чертеж 3. Заменить значения: R_z40 на $R_a6,3$; $R_a1,25$ на $R_a0,80$;
 $1,6$; $R_a0,63$ на $R_a0,40$.

Пункты 2.3, 3.3, 4.3. Заменить обозначения твердости: HRC 48...56 на 49,5...57,0 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.

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

Пункт 2.8 исключить.

Пункт 2.10. Заменить обозначение: 7Н на 6Н.

(ИУС № 5 1986 г.)

TOCT 17530-72. Постановление
Госстандарта от 12.02.86 № 330
о норме ограничения сроков
испытаний.