

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 2521. Вводную часть дополнить ссылкой: «по ГОСТ 24705—81».

Пункт 1.1. Чертеж 1. Вид сбоку. Исключить буквенное обозначение: «А—А»;

таблица 1. Заменить обозначение:  $P_n$  на  $P_n$ .

Пример условного обозначения после слов «точности 2» дополнить словами: «исполнения 1»; пример изложить в новой редакции:

*«Комплект роликов 1417—0520 2—1 ГОСТ 9539—72*

То же, для левой резьбы:

*Комплект роликов 1417—0520 2—1 — L H ГОСТ 9539—72»*

Пункт 2.4. Заменить обозначение твердости: HRC 57...60 на 58...61 HRC<sub>9</sub>.

Пункт 2.7. Таблица 2. Графа «Наименование параметров и размеров». Заменить слова: «Конусность» на «Конусообразность», «Биение» на «Допуск биения»;

графа «Предельные отклонения для роликов». Заменить предельные отклонения для конусообразности: «0,030 и 0,060» на «0,015 и 0,030»; «0,040 и 0,060» на «0,020 и 0,030».

Пункт 2.8 исключить.

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.9, 2.10: «2.9. Средняя наработка до отказа и установленная безотказная наработка должна быть не менее указанных в табл. 2а, при условиях испытаний, приведенных в разд. 4.

Т а б л и ц а 2а

Диаметр накатываемой резьбы, мм	Средняя наработка до отказа, тыс. шт. (количество обработанных изделий)	Установленная безотказная наработка тыс. шт. (количество обработанных изделий)
3	32	19
Св. 3 до 6		
Св. 6 до 12	25	15
Св. 12 до 20	17	10
Св. 20 до 27	12	7
Св. 27	8	5

2.10. Критерием затупления роликов является потеря точности накатываемой резьбы».

Разделы 3, 4 изложить в новой редакции:

### «3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 23726—79.

3.2. Испытания роликов для определения показателей надежности проводятся не менее чем на 5 комплектах роликов.

Для контроля средней наработки до отказа один раз в три года, установленной безотказной наработки один раз в год.

Испытания должны проводиться на роликах повышенной точности на одном типоразмере для каждого диапазона резьб, указанных в табл. 2а.

(Продолжение см. с. 134)

## 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Испытания роликов на работоспособность, среднюю наработку до отказа и установленную безотказную наработку должны проводиться на резбонакатных станках.

Резбонакатные станки должны соответствовать установленным для них нормам точности и жесткости.

4.2. Испытания роликов из стали марок X12M, X12Ф1, X6ВФ, 6Х6ВЗМФС проводятся на заготовках из стали Ст6 по ГОСТ 380—71 или из стали марок 40, 45 по ГОСТ 1050—74 твердостью 160...200 НВ.

Допускается по требованию потребителя испытывать ролики из стали марки 6Х6ВЗМФС на заготовках из стали марки 40ХНМА по ГОСТ 4543—71 твердостью 370...400 НВ.

4.3. Испытания роликов должны проводиться при скорости накатывания 40—60 м/мин на деталях из стали Ст6 и 20—40 м/мин на деталях из стали 40, 45.

4.4. При испытании на работоспособность должно быть накатано 20 изделий.

4.5. Ролики точности 1 должны обеспечить получение на изделии резьбы не ниже 4-й степени точности, ролики точности 2 не ниже 6-й степени точности по ГОСТ 16093—81.

4.6. После испытаний на работоспособность на профиле роликов не должно быть выкрошенных мест, вмятин и ролики должны быть пригодны для дальнейшей работы.

4.7. Приемочные значения средней наработки до отказа и установленной безотказной наработки должны быть не менее указанных в табл. 2б.

Таблица 2б

Диаметр накатываемой резьбы, мм	Приемочная наработка, тыс. шт. (количество обработанных изделий)	
	средняя	установленная
3	34	21
Св. 3 до 6		
Св. 6 до 12	27	16
Св. 12 до 20	18	11
Св. 20 до 27	13	8
Св. 27	9	5

4.8. При накатывании необходимо применять индустриальное масло И-20А по ГОСТ 20799—75 или обильное масляное охлаждение.

4.9. Линейные и угловые размеры, биение среднего и наружного диаметров, биение торцов должны контролироваться универсальными и специальными измерительными средствами, погрешность которых должна быть не более: при измерении линейных размеров — значений, указанных в ГОСТ 8.051—81;

при измерении углов — 35 % значений допуска на проверяемый угол;

при контроле формы и расположения поверхностей — 25 % значения допуска на проверяемый параметр.

4.10. Твердость роликов должна проверяться по ГОСТ 9013—59.

4.11. Контроль параметров шероховатости поверхностей роликов должен проводиться путем сравнения с образцами шероховатости по ГОСТ 9378—75

(Продолжение см. с. 135)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 9539—72)*

или с контрольными образцами роликов, имеющими значения параметров шероховатости, не более указанных в п. 2.6.

Сравнение осуществляется визуально при помощи лупы 2—4× по ГОСТ 25706—83».

*(Продолжение см. с. 136)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 9539—72)*

Пункты 5.2, 5.3 изложить в новой редакции: «5.2. Транспортная маркировка и маркировка потребительской тары, упаковка транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83.

5.3. Внутренняя упаковка роликов ВУ-1 — по ГОСТ 9.014—78».

Раздел 6 и приложение исключить.

(ИУС № 2 1987 г.)