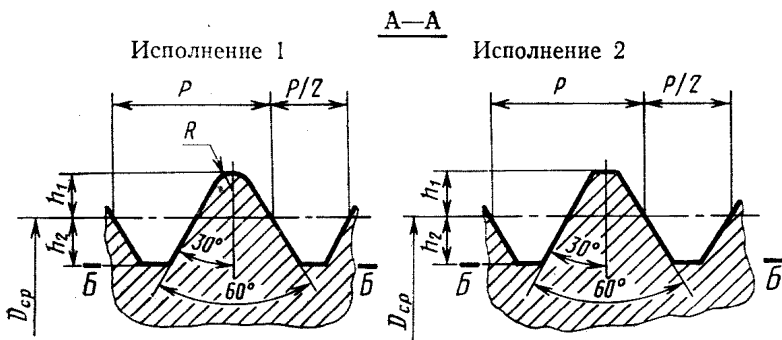


Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия»; «Specifications».

Вводная часть. Исключить ссылку на ГОСТ 9150—59.

Пункт 1.1. Чертеж. Заменить обозначения:  $t$  на  $c$ ;  $b$  на  $a$ ; сечение А—А заменить новым:



Чертеж дополнить новым примечанием — 2:

«2. Радиус скругления  $R$  профиля резьбы исполнения 1 должен быть в пределах от  $0,144P$  до  $0,12P$  в зависимости от фактического размера  $h_1$ ».

Пункт 1.1. Таблица 1. Заменить обозначения:  $S$  на  $P$ ;  $S_H$  на  $P_H$ .

Пункт 1.1. Пример условного обозначения. Заменить обозначение:  $L$  на  $LH$ .

Пункт 2.2. изложить в новой редакции:

«2.2. Резьбонакатные ролики должны изготавливаться из стали марок X12M, X6BФ, X12Ф1 и 6X6B3MФC по ГОСТ 5950—73 — для изделий с HB160...200, из стали марки 6X6B3MФC — для изделий с HB370...400».

Пункты 2.3, 4.2. Заменить марку стали: ЭП-569 (55X6B3CMФ) на 6X6B3MФC.

Пункт 2.3. Заменить ссылку: 5950—63 на ГОСТ 5950—73.

Пункт 2.6. изложить в новой редакции:

«2.6. Параметры шероховатости поверхностей роликов должны быть не более, мкм, по ГОСТ 2789—73:

посадочного отверстия	$Ra$ 0,8
профиля резьбы роликов точности 1	$Rz$ 3,2
профиля резьбы роликов точности 2 и фасок	$Rz$ 6,3
торцов	$Ra$ 1,6

Для роликов с государственным Знаком качества шероховатость поверхности профиля резьбы роликов точности 2  $Rz=3,2$  мкм».

Пункт 2.7. Таблица 2. Графа «Наименование параметров и размеров».

Заменить обозначения:  $S$  на  $P$ ;  $t$  на  $c$ ;  $b$  на  $a$ ;

параметр «Биение среднего и наружного диаметров резьбы относительно оси отверстия» дополнить для роликов точности 2 нормой:  $0,035^*$ ;  $0,050^*$ ;

таблицу 2 дополнить сноской:

«\* Для роликов с государственным Знаком качества с диаметрами посадочного отверстия 45, 54 и 63 —  $0,035$ ; с диаметрами посадочного отверстия 80 и 100 —  $0,50$ »;

заменить обозначения:  $B_0$  ОСТ 1010 на  $h16$ ;  $A$  ОСТ 1012 на  $H7$ .

Раздел 3 изложить в новой редакции:

### «3. Правила приемки

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 23726—79.

3.2. Периодические испытания проводятся не реже двух раз в год не менее, чем на трех комплектах».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—60 на ГОСТ 1050—74.

Пункт 4.9. Заменить ссылку: ГОСТ 9378—60 на ГОСТ 9378—75.

Пункт 5.1. Подпункт б изложить в новой редакции:

«б) обозначение комплекта роликов (последние четыре цифры)»;

пункт дополнить новыми подпунктами — д, е:

«д) точность роликов;

е) обозначение левой резьбы —  $LH$ ».

Пункт 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 18088—72 на ГОСТ 18088—79.

Пункт 5.3 изложить в новой редакции:

«5.3. Срок действия консервации — 1 год при средних условиях хранения».

Пункт 5.4 исключить.

Пункт 6.1 дополнить словами: «при соблюдении условий транспортирования и хранения».

Пункт 6.2 изложить в новой редакции:

«6.2. Предприятие-изготовитель гарантирует работоспособность и стойкость роликов при их правильной эксплуатации в соответствии с условиями, указанными в приложении».

Приложение исключить.

Стандарт дополнить приложением:

## «ПРИЛОЖЕНИЕ

### Рекомендации по условиям эксплуатации роликов

Эксплуатация резьбонакатных роликов производится на резьбонакатных станках моделей РН-24, 5А932, НР-1 и др. Станки должны соответствовать установленным для них нормам точности и жесткости.

При установке резьбонакатных роликов для накатывания однозаходной резьбы необходимо, чтобы вершины резьбы на одном ролике в сечении, проходящем через оси роликов, были расположены против впадины резьбы на другом ролике. Для установки роликов рекомендуется пользоваться резьбовыми калибрами. Установив калибр на опору и введя резьбу одного ролика в резьбу калибра, другой ролик поворачивают до тех пор, пока его резьба полностью не войдет в резьбу калибра. После этого подвижный ролик закрепляется.

Диаметр заготовки под накатку  $d_{\text{заг}}$  зависит от профиля накатываемой резьбы, ее точности и материала заготовки.

Для получения резьбы точности 6  $q$  диаметр заготовки может быть определен ориентировочно по формуле

$$d_{\text{заг}} = d_{\text{нар}}^2 - 1,3d_{\text{нар}} P + 0,6P^2,$$

где  $d_{\text{нар}}$  — наружный диаметр резьбы, мм;

$P$  — шаг накатываемой резьбы.

Резьбонакатными роликами обрабатывают детали из конструкционных, углеродистых, легированных, инструментальных сталей и других материалов.

При накатывании резьбы рекомендуются следующие скорости накатывания, м/мин, на деталях из стали:

с  $\sigma_{\text{в}}$  40—55 кгс/мм<sup>2</sup> . . . . . 40—60

с  $\sigma_{\text{в}}$  60—80 кгс/мм<sup>2</sup> . . . . . 20—40.

Средняя стойкость роликов при условии соблюдения рекомендаций по их эксплуатации может быть обеспечена в пределах значений, приведенных в таблице.

Диаметр накатываемой резьбы, мм	Количество накатанных деталей, тыс. шт., не менее
До 6	30,0
Св. 6 до 12	25,0
Св. 12 до 20	16,3
Св. 20 до 27	12,5
Св. 27	7,5

(ИУС № 7 1980 г.)