

Изменение № 2 ГОСТ 9061—68 Кулачки эксцентрикивые круглые 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. Размер d_2^{**} заключить в скобки: $(d_2)^{**}$;

сноску ** изложить в новой редакции: « ** Размер в скобках — после сборки. Отверстие под штифт развернуть с полем допуска $K7$ »;

заменить параметры шероховатости: Rz 40 на Ra 6,3; Ra 2,5 на Ra 1,6; Ra 1,25 на Ra 0,8.

(Продолжение см. с. 90)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9061—68)

Таблица. Графа d . Заменить поле допуска: D9 на H9; графа d_2 . Заменить значения: 2,9 на 3; 3,9 на 4; 4,9 на 5; 5,8 на 6.

Пункт 3. Заменить значение: HRC 55 . . . 60 на 56 . . . 61 HRC₃.

Пункты 4, 5 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

5. Допуск параллельности оси отверстия d относительно поверхности D — по 8-й степени точности ГОСТ 24643—81».

Пункт 6. Заменить обозначение степени точности: 6-й на 8-й.

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Стандарт дополнить пунктом — 9: «9. Примеры применения круглых эксцентриковых кулачков указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)