

Изменение № 1 ГОСТ 2877—80 Цанги подающие. Основные и присоединительные размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 30.09.91 № 1567

Дата введения 01.03.92

Пункт 1 дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме требований п. 6».

Пункт 2 дополнить абзацем (после первого): «По согласованию с заказчиком допускается изготовление цанг с основными и присоединительными размерами, отличающимися от указанных на чертеже и в таблице, в случае использования их в механизмах подачи прутка токарных многошпиндельных автоматов с увеличенным максимальным диаметром обрабатываемого прутка»;

чертеж. Сноску изложить в новой редакции: «\* Размеры  $l_n$ ,  $l_p$  и  $b$  являются справочными и определяются в соответствии с приложением»;

таблица. Заменить наименование графы: « $D_1$ , не более» на  $D_1$

графа «Обозначение цанг». Заменить обозначение: 7010-0125 <sup>$d_{11}$</sup>  на 7010—0125\*\*\*;

таблицу дополнить сноской: «\*\*\* В технически обоснованных случаях допускается увеличение размеров  $D$  до 45 мм,  $D_1$  до 48 мм, а также изготовление цанг с размерами  $D_2 = M45 \times 1,5 L H$ ,  $l = 20$  мм»;

сноска \*\*. Заменить обозначение:  $H$  на  $LH$ ;

примечание. Заменить слово: «многошпиндельных» на «токарных многошпиндельных»;

таблицу дополнить примечаниями — 2, 3: «2. Допускается изготовление цанг с размерами,  $d$ ,  $S$  и  $a$  меньшими нижней границы указанных пределов.

(Продолжение см. с. 42)

(Продолжение изменения к ГОСТ 2877—80)

3. По согласованию с заказчиком допускается изменение поля допуска размеров  $d$ ,  $S$  и  $a$ ».

Примеры условных обозначений. Заменить обозначения: 7010—0127 на 7010-0126, 7010-0128 на 7010-0126.

Пункты 3, 4 исключить.

Пункт 7. Заменить ссылку: ГОСТ 1435—74 на ГОСТ 1435—90.

Пункт 8. Заменить значения: HRC 58...62 на 59...63 HRC<sub>s</sub>, HRC 40...45 на 41,5...46,5 HRC<sub>s</sub>.

Стандарт дополнить пунктами — 10, 11: «10. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81.

11. Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80».

Приложение. Формула для определения  $l_p$  и экспликация. Заменить обозначение коэффициентов:  $K_1$  на  $K$ ;  $K_2 \div K_3$  на  $K_1 \div K_3$ ;

формула для определения  $[\sigma]$ . Заменить коэффициент: 0,5 на 0,55;

формула для определения  $K_2$ . Заменить коэффициент: 25,4618 на 25,4648;

формула для определения  $\psi$  и экспликация. Заменить обозначения:  $t_1$  на  $t$ .

Таблица 1. Наименование изложить в новой редакции: «Исходные данные для расчета длин подающих цапг»;

графа «Наименование параметра». Заменить обозначение и слово:  $h_1$  на  $t$ ; «нейтральной» на «центральной».

Таблица 2. Примечание. Первый абзац изложить в новой редакции: «Для каждого диапазона  $d$  приведены расчетные значения длин, соответствующие среднему и максимальному значению диаметра»;

формулу для определения  $L$  изложить в новой редакции:

$$L = l_p + l_n + l + l_1.$$

(ИУС № 12 1991 г.)