

Изменение № 2 ГОСТ 13433—68 Винты нажимные с отверстием под рукоятку и концом под пята для станочных приспособлений. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1233

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and sizes».

Пункт 1. Чертеж. Заменить параметры шероховатости и обозначения: $Rz\ 40$ на $Ra\ 6,3$; $Rz\ 20$ на $Ra\ 3,2$; $Ra\ 2,5$ на $Ra\ 1,6$; «Трап 26×5 » на «Тг 26×5 » и «М30» на «М30 и Тг 32×6 ».

Таблица. Графа d . Заменить слово: «Трап» на «Тг».

Графа d_3 и пример условного обозначения. Заменить поле допуска: Н7 на К7.

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13433—68)

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 3. Заменить значение: HRC 33 . . . 38 на 35,0 . . . 39,5 HRC_s.

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

Пункт 5. Заменить поле допуска и ссылку: 8g на 6g, ГОСТ 9484—81 на ГОСТ 24737—81.

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

Пункт 8. Заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.0—87.

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Примеры применения нажимных винтов с отверстием под рукоятку и концом под пята указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)