

Изменение № 2 ГОСТ 12209—66 Приспособления станочные. Пальцы установочные цилиндрические постоянные. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 581

Дата введения 01.01.89

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

Пункт 1. Чертеж. Заменить обозначения: $Rz40, 6,3 \sqrt[na]{\quad}$; $1,25, 0,80 \sqrt[na]{\quad}$;

$0,63, 0,40 \sqrt[na]{\quad}$

Пункты 3—6 изложить в новой редакции: «3. Твердость — 56... 61 HRC₀. Пальцы из стали марки 20X цементировать h 0,8... 1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{t_2}{2}$

5. Допуск радиального биения поверхности А относительно оси поверхности Б — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

(Продолжение см. с. 118)

(Продолжение изменения к ГОСТ 12209—66)

6. Допуск торцового биения поверхности *B* относительно оси поверхности *A* — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81».

Пункт 9. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункт 10. Второй абзац исключить.

(ИУС № 6 1988 г.)