

Изменение № 2 ГОСТ 12203—66 Приспособления станочные. Гайки круглые глухие. 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: $Rz\ 40\ \sqrt[на]{6,3}$; $\sqrt[на]{2,5}\ \sqrt[на]{1,6}$;

$Rz\ 20\ \sqrt[на]{3,2}$;

(Продолжение см. с. 114)

(Продолжение изменения к ГОСТ 12203—66)

главный вид. Отверстие d . Заменить штриховую линию на сплошную тонкую; вид сбоку. Отверстие d . Заменить штриховую линию на сплошную тонкую на $3/4$ дуги окружности.

Пункт 3. Заменить обозначение: HRC, 32...37 на 32...37 HRC.

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

5. Допуск торцового биения поверхности B относительно оси отверстия $d - 0,05$ мм».

Пункт 8. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункт 9. Второй абзац исключить.

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Пример применения круглой глухой гайки указан в приложении».

(ИУС № 6 1988 г.)