

**Изменение № 2 ГОСТ 24644—81 Концы шпинделей и оправок сверлильных, расточных и фрезерных станков. Размеры. Технические требования**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.04.85 № 1176 срок введения установлен**

**с 01.10.85**

Пункт 3.1. Чертеж 2. Заменить обозначение допуска:  $\pm 0,02$  на  $\frac{T}{2}$  0,02;

таблица 1. Примечание 1. Заменить ссылку: СТ СЭВ 147—75 на ГОСТ 25557—82.

Пункт 3.3. Заменить ссылку: ГОСТ 9953—67 на ГОСТ 9953—82.

Пункты 3.4 (чертеж 4, исполнение 5); 5.1 (чертеж 6, исполнения 1 и 2);

5.2 (чертеж 7, исполнение 5). Заменить обозначение допуска: T на  $\frac{T}{2}$

Пункт 3.4. Чертеж 4. Заменить ссылку: ГОСТ 11738—72 на ГОСТ 11738—84;

таблица 4. Графа « $D_1$  2-й ряд». Для обозначения конуса конца шпинделя 50 заменить значения: — на 110; 110 на 160; заменить наименование графы: «Винт (поз. 2) по ГОСТ 11738—72» на «Винт (поз. 2) по ГОСТ 11738—84»;

*(Продолжение см. с. 126)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 24644—81)

примечание 1. Заменить ссылку: ГОСТ 15945—70 на ГОСТ 15945—82; таблицу 4 дополнить примечанием — 7: «7. Допускается увеличение длины винта и размеров  $s$  и  $l_3$  до значений, определяемых расчетом».

Пункт 5.1. Чертеж 6. Исполнение 4. Заменить обозначение допуска:  $0,10$  на  $\frac{T}{2}$   $0,10$ ;

таблица 6. Примечание 1. Заменить ссылку: СТ СЭВ 147—75 на ГОСТ 25557—82.

Пункт 5.2. Таблица 7. Примечание 4. Заменить ссылку: СТ СЭВ 1858—79 на ГОСТ 25827—83.

Пункт 13. Заменить ссылки: СТ СЭВ 147—75 на ГОСТ 25557—82, СТ СЭВ 178—75 на ГОСТ 8908—81, ГОСТ 9953—67 на ГОСТ 9953—82.

Пункт 16. Заменить твердость: HRC 54 на 55 HRC<sub>э</sub>, HRC<sub>э</sub> 57...63 на 58...64 HRC<sub>э</sub>, HRC 50 на 51 HRC<sub>э</sub>.

Пункт 17 изложить в новой редакции: «17. Поверхностная твердость конической части оправок с конусностью 7:24 — 51...57 HRC<sub>э</sub>, для остальных — по ГОСТ 17166—71».

Пункт 18. Заменить твердость: HRC 34...38 на 36...40 HRC<sub>э</sub>.

(ИУС № 7 1985 г.)