

Изменение № 2 ГОСТ 12192—66 Приспособления станочные. Кулачки эксцентриковые торцовые двусторонние. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 579

Дата введения 01.01.89

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

Пункт 1. Чертеж. Заменить обозначения: $\overset{Rz20}{\surd}_{на} \surd^{3,2}$; $\overset{2,5}{\surd}_{на} \surd^{1,6}$;

$\overset{7,25}{\surd}_{на} \surd^{0,80}$; $\overset{0,63}{\surd}_{на} \surd^{0,40}$.

(Продолжение см. с. 108)

(Продолжение изменения к ГОСТ 12192—66)

Пункты 3, 4 изложить в новой редакции: «3. Твердость — 56...61 HRC₉. Цементировать h 0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

Пункты 5, 6. Исключить слова: «не более».

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 эксцентрикового торцового двустороннего кулачка указан в приложении».

(ИУС № 6 1988 г.)