

ОПРАВКИ ЗУБЧАТЫЕ (ШЛИЦЕВЫЕ)
ПРЯМОБОЧНЫЕ ШПИНДЕЛЬНЫЕ

Конструкция и размеры

Notched straight side spindle arbors.

Design and dimensions

ГОСТ
18440—73Взамен
МН 3624—62

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 февраля 1973 г. № 390 срок действия установлен

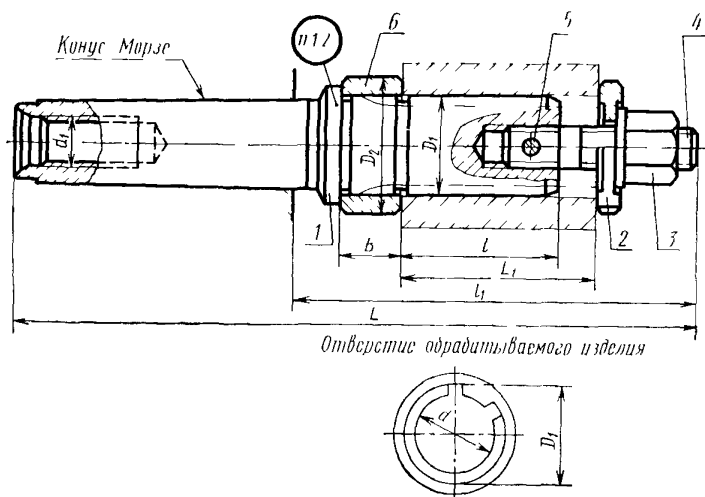
с 01.07. 1974 г.
до 01.07. 1979 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на шпиндельные зубчатые (шлицевые) оправки, предназначенные для установки изделий с базовым зубчатым отверстием прямобочного профиля зубьев по ГОСТ 1139—58, изготовленных с предельными отклонениями поверхности центрирования D по A , при обработке их на токарных станках.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК

1.1. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Размеры для справок.

Черт. 1

Размеры

Обозначение оправок	Применяемость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	Конус Морзе	l	D_1 (пред. откл. по D_1)	D_2	L	L_1 наибольшая длина обрабатываемого изделия	B	l_1	d_1	Масса в кг \approx
7150-0561		$D6 \times 11 \times 14A \cdot U_3$	3	14	14	25	148	22		67	M12	0,372
7150-0562			4				170				M16	0,660
7150-0563		$D6 \times 13 \times 16A \cdot U_3$	3	16	16	28	153	25		72	M12	0,402
7150-0564			4				175				M16	0,680
7150-0565		$D6 \times 16 \times 20A \cdot U_3$	3				163				M12	0,449
7150-0566			4				185				M16	0,740
7150-0567		$D10 \times 16 \times 20A \cdot U_3$	3	20	20	32	163	32	20	82	M12	0,449
7150-0568			4				185				M16	0,740
7150-0569		$D6 \times 18 \times 22A \cdot U_3$	3		22	34	165				M12	0,510
7150-0570			4				187				M16	0,800
7150-0571		$D10 \times 18 \times 23A \cdot U_3$	3	22			165	35		84	M12	0,530
7150-0572			4		23		187				M16	0,820
7150-0573			3			36	178				M12	0,620
7150-0574		$D6 \times 21 \times 25A \cdot U_3$	4		25		200				M16	0,910
7150-0575			5				227				M20	1,800
7150-0576			3				178				M12	0,650
7150-0577		$D10 \times 21 \times 26A \cdot U_3$	4	25			200	33		97	M16	0,940
7150-0578			5				227				M20	1,830
7150-0579			3		26	38	178		25		M12	0,650
7150-0580		$D6 \times 23 \times 26A \cdot U_3$	4				200				M16	0,940
7150-0581			5				227				M20	1,830
7150-0582			3				193				M12	0,780
7150-0583		$D6 \times 23 \times 28A \cdot U_3$	4	28	28	40	215	45		112	M16	1,070
7150-0584			5				242				M20	1,960
7150-0585		$D10 \times 23 \times 29A \cdot U_3$	3		29	42	193				M12	0,790

Таблица 1

В мм

Дет. 1 Корпус	Дет. 2. Шайба по ГОСТ 4087—69	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 8918—69	Дет. 4. Шпилька по ГОСТ 11765—66	Дет. 5. Штифт цилин- дрический по ГОСТ 3128—70	Дет. 6. Кольцо по ГОСТ 18141—73
Количество деталей—по 1 шт.					
Обозначение деталей					
7150-0561/001	7019-0440	7003-0301	$M6 \times 22 \frac{7,5}{18}$ 109.40X	$2Pr2_{2a} \times 10$	7031-2184
7150-0562/001					
7150-0563/001			$M6 \times 25 \frac{7,5}{20}$ 109.40X		7031-2194
7150-0564/001					
7150-0565/001	7019-0448	7003-0302	$M8 \times 30 \frac{10}{25}$ 109.40X	$3Pr2_{2a} \times 14$	7031-2214
7150-0566/001					
7150-0567/001					
7150-0568/001					
7150-0569/001	7019-0450	7003-0303	$M10 \times 35 \frac{12,5}{30}$ 109.40X	$3Pr2_{2a} \times 16$	7031-2223
7150-0570/001					
7150-0571/001					
7150-0572/001					
7150-0573/001	7019-0460	7003-0304	$M12 \times 45 \frac{15}{38}$ 109.40X	$4Pr2_{2a} \times 20$	7031-2234
7150-0574/001					
7150-0575/001					
7150-0576/001					
7150-0577/001	7019-0468	7003-0304	$M12 \times 45 \frac{15}{38}$ 109.40X	$4Pr2_{2a} \times 20$	7031-2239
7150-0578/001					
7150-0579/001					
7150-0580/001					
7150-0581/001	7019-0468	7003-0304	$M12 \times 45 \frac{15}{38}$ 109.40X	$4Pr2_{2a} \times 20$	7031-2244
7150-0582/001					
7150-0583/001					
7150-0584/001					
7150-0585/001					7031-2249

Размеры

Обозначение оправок	Применяемость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	Конус Морзе	l	D_1 (пред. откл. по D_1)	D_2	L	L_1 най- боль- шая длина обра- баты- ваемо- го из- делия	B	l_1	d_1	Масса в кг \approx
7150-0586		$D10 \times 23 \times 29A \cdot U_3$	4		29		215				M16	1,080
7150-0587			5				242				M20	1,970
7150-0588			3	28		42	193	45		112	M12	0,800
7150-0589		$D6 \times 26 \times 30A \cdot U_3$	4		30		215		25		M16	1,090
7150-0590			5				242				M20	1,980
7150-0591		$D6 \times 26 \times 32A \cdot U_3$	4	32	32	45	220	50		117	M16	1,170
7150-0592			5				247				M20	2,010
7150-0593		$D10 \times 26 \times 32A \cdot U_3$	4				220				M16	1,230
7150-0594			5		32	45	247			117	M20	2,070
7150-0595		$D6 \times 28 \times 32A \cdot U_3$	4				220				M16	1,210
7150-0596			5				247				M20	2,050
7150-0597		$D6 \times 28 \times 34A \cdot U_3$	4	32			233	50			M16	1,340
7150-0598			5		34	48	260				M20	2,180
7150-0599		$D10 \times 28 \times 35A \cdot U_3$	4		35		233		25	130	M16	1,370
7150-0600			5			50	260				M20	2,210
7150-0601		$D8 \times 32 \times 36A \cdot U_3$	4		36		233				M16	1,430
7150-0602			5				260				M20	2,270
7150-0603		$D8 \times 32 \times 38A \cdot U_3$	4		38	53	245				M16	1,600
7150-0604			5				272				M20	2,430
7150-0605		$D10 \times 32 \times 40A \cdot U_3$	4				245			142	M16	1,670
7150-0606			5	40	40	56	272	63			M20	2,520
7150-0607		$D8 \times 36 \times 40A \cdot U_3$	4				245				M16	1,750
7150-0608			5				272				M20	2,600
7150-0609		$D8 \times 36 \times 42A \cdot U_3$	4		42	58	263		32	160	M16	1,960
7150-0610			5				290				M20	2,810

Продолжение

в мм

Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба по ГОСТ 4087—69	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 8918—69	Дет. 4. Шпилька по ГОСТ 11765—66	Дет. 5. Штифт цилин- дрический по ГОСТ 3128—70	Дет. 6 Кольцо по ГОСТ 18441—73
Количество деталей—по 1 шт.					
Обозначение деталей					
7150-0586/001	7019-0468	7003-0304	$M12 \times 45 \frac{15}{38} 109.40X$	$4Pp2_{2a} \times 20$	7031-2249
7150-0587/001					
7150-0588/001					
7150-0589/001					
7150-0590/001					
7150-0591/001	7019-0470				7031-2253
7150-0592/001	7019-0470	7003-0304	$M12 \times 45 \frac{15}{38} 109.40X$	$4Pp2_{2a} \times 20$	7031-2253
7150-0593/001					
7150-0594/001					
7150-0595/001					
7150-0596/001					
7150-0597/001	7019-0480	7003-0305	$M16 \times 55 \frac{20}{45} 109.40X$	$5Pp2_{2a} \times 25$	7031-2258
7150-0598/001					
7150-0599/001					
7150-0600/001					
7150-0601/001					
7150-0602/001	7019-0482	7003-0306	$M16 \times 60 \frac{20}{50} 109.40X$	$5Pp2_{2a} \times 28$	7031-2263
7150-0603/001					
7150-0604/001					
7150-0605/001					
7150-0606/001					
7150-0607/001	7019-0494	7003-0306	$M20 \times 65 \frac{25}{55} 109.40X$	$6Pp2_{2a} \times 32$	7031-2273
7150-0608/001					
7150-0609/001					
7150-0610/001					

Размеры

Обозначение оправок	Применяемость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия (по ГОСТ 1139—58)	Конус Морзе	l	D_1 (пред. откл. по L_1)	D_2	L	L_1 наибольшая длина обрабатываемого изделия	B	l_1	d_1	Масса в кг \approx
7150-0611		$D10 \times 36 \times 45A \cdot U_3$	4	40	45	62	263	63		160	M16	2,160
7150-0612							290					3,000
7150-0613		$D8 \times 42 \times 46A \cdot U_3$			46							3,260
7150-0614		$D8 \times 42 \times 48A \cdot U_3$		50	48	65	300	75		170		3,320
7150-0615		$D8 \times 46 \times 50A \cdot U_3$			50	67						3,660
7150-0616		$D10 \times 42 \times 52A \cdot U_3$			52	70						3,640
7150-0617		$D8 \times 46 \times 54A \cdot U_3$	5	56	54	75	305	80	32	175	M20	3,950
7150-0618		$D10 \times 46 \times 56A \cdot U_3$			56							4,760
7150-0619		$D8 \times 52 \times 58A \cdot U_3$			58							4,760
7150-0620		$D8 \times 52 \times 60A \cdot U_3$		63	60	78	322	90		192		4,780
7150-0621		$D16 \times 52 \times 60A \cdot U_3$			62	82						5,000
7150-0622		$D8 \times 56 \times 62A \cdot U_3$										5,500
7150-0623		$D8 \times 56 \times 65A \cdot U_3$			65	88	385			203		6,300
7150-0624		$D16 \times 56 \times 65A \cdot U_3$		71	68	90		100				7,300
7150-0625		$D8 \times 62 \times 68A \cdot U_3$			72	95	400		32	218	M24	8,500
7150-0626		$D8 \times 62 \times 72A \cdot U_3$	6		78	100						8,800
7150-0627		$D16 \times 62 \times 72A \cdot U_3$			82	108	410	110		228		9,100
7150-0628		$D10 \times 72 \times 78A \cdot U_3$		80								
7150-0629		$D10 \times 72 \times 82A \cdot U_3$										
7150-0630		$D16 \times 72 \times 82A \cdot U_3$										

Пример условного обозначения шпиндельной зуб-
вым отверстием $D6 \times 11 \times 14A \cdot U_3$:

Оправка 7150-0561

1.2. Маркировать: обозначение оправки, обозначение стандар-

1.3. Перед упаковкой оправки должны пройти консервацию по

Продолжение

Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба по ГОСТ 4087—69	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 8918—69	Дет. 4. Шпилька по ГОСТ 11765—66	Дет. 5. Штифт цилин- дрический по ГОСТ 3128—70	Дет. 6 Кольцо по ГОСТ 18441—73					
Количество деталей—по 1 шт.										
Обозначение деталей										
7150-0611/001	7019-0494	7003-0306	$M20 \times 65 \frac{25}{55}$ 109.40X	6Пp2 _{2a} ×32	7031-2283					
7150-0612/001				6Пp2 _{2a} ×36						
7150-0613/001						7031-2288				
7150-0614/001						7031-2293				
7150-0615/001	7031-2298									
7150-0616/001	7031-2303									
7150-0617/001	7019-0496									
7150-0618/001								7003-0307	$M24 \times 75 \frac{30}{65}$ 109.40X	6Пp2 _{2a} ×45
7150-0619/001		7019-0512								
7150-0620/001					7031-2318					
7150-0621/001	7031-2323									
7150-0622/001						7019-0514				
7150-0623/001		7031-2328								
7150-0624/001			7003-0308	$M30 \times 90 \frac{37}{80}$ 109.40X	8Пp2 _{2a} ×50				7031-2333	
7150-0625/001	7019-0526									
7150-0626/001										
7150-0627/001										
7150-0628/001										
7150-0629/001										
7150-0630/001										

чатой оправки с конусом Морзе 3 для обработки изделий с базо-

ГОСТ 18440—73

та и товарный знак предприятия-изготовителя.
ГОСТ 13168—69.

1.4. Пример применения шпиндельных зубчатых оправок для обработки изделий с длиной посадочного места менее размера l указан в рекомендуемом приложении.

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (деталь 1)

2.1. Конструкция и размеры корпуса должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Размеры

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по D_1)	Число зубьев z	Конус Морзе	D	L	d (пред. откл. по L)	d_1 , не менее	d_2
7150-0561/001	14	6	3	25	126	14	9,9	M6
7150-0562/001			4	32	148			
7150-0563/001	16		3	25	128	16	12,0	
7150-0564/001			4	32	150			
7150-0565/001	20		3	28	133	20	14,54	
7150-0566/001			4	32	155			
7150-0567/001		10	3	28	133		14,1	
7150-0568/001			4	32	155			
7150-0569/001	22	6	3	30	135	22	16,7	M8
7150-0570/001			4		157			
7150-0571/001	23	10	3	32	135	24	15,6	
7150-0572/001			4		157			
7150-0573/001	25	6	3	34	143	25	19,5	M10
7150-0574/001			4		165			
7150-0575/001			5		192			
7150-0576/001		10	3	34	143	26	18,5	
7150-0577/001	4		165					
7150-0578/001	5		192					
7150-0579/001	26	6	3	34	143	26	22,1	
7150-0580/001			4		165			
7150-0581/001			5		192			
7150-0582/001		28	6	3	36	148	28	21,3
7150-0583/001	4			170				
7150-0584/001	5			197				
7150-0585/001	29	10		3	38	148	30	20,3
7150-0586/001			4	170				
7150-0587/001			5	45		197		

Таблица 2

в мм

d_s (пред. откл. по A_{2R})	d_4	d_s	l	l_1	l_2	l_3	l_4	b (пред. откл. —0,1)	h	c	c_1	c_2	r	Масса в кг ≈
2	13	13,7	34					2,7						0,301
						10	3		1,7	2,5		1,0		0,590
	15	15,7	36					3,2						0,318
														0,600
3								3,7						0,332
	19	19,7	40											0,620
						14		2,2	2,2					0,332
														0,620
	21	21,7						4,7						0,376
			42		3									0,670
	22	23,7						2,7	2,8					0,388
							5							0,680
	24	24,7		19				4,7	2,3		0,3		0,2	0,432
														0,720
			50			16		2,7	2,8	4,0		1,6		1,610
4	25	25,7												0,439
														0,730
														1,620
									1,8					0,440
														0,730
								5,7						1,620
	27	27,7												0,540
									2,8					0,830
4			53		5	20	8							1,720
														0,540
	28	29,7						3,7	3,4					0,830
														1,720

Размеры

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по D_1)	Число зубьев z	Конус Морзе	D	L	d (пред. откл. по L)	d_1 , не менее	d_2	
7150-0588/001	30	6	3	38	148	30	24,6	M12	
7150-0589/001			4		170				
7150-0590/001			5		197				
7150-0591/001	32	10	4	40	175	32	23,4		
7150-0592/001			5	45	202		23,4		
7150-0593/001			4	40	175		23,0		
7150-0594/001		5	45	202	26,7				
7150-0595/001		6	4	40			175		
7150-0596/001			5	45			202		
7150-0597/001	34		4	42	178	34	25,9		
7150-0598/001		5		205					
7150-0599/001	35	10	4	45	178	36	24,4		M16
7150-0600/001	5		205						
7150-0601/001	36	8	4		178	38	30,4		
7150-0602/001			5	205					
7150-0603/001	38		4	48	185			38	
7150-0604/001		5	212						
7150-0605/001	40	10	4	50	185	40	28,0		
7150-0606/001			5		212			34,5	
7150-0607/001		8	4				185		
7150-0608/001	5		212						
7150-0609/001	42		4	52	198	42	33,5		
7150-0610/001		5	225						
7150-0611/001	45	10	4	55	198	45	31,3	M20	
7150-0612/001					225				
7150-0613/001	46	8	5	58	235	48	40,4		
7150-0614/001	48						39,5		

Продолжение

в мм

d_3 (пред. откл. по A_{2g})	d_4	d_5	l	l_1	l_2	l_3	l_4	b (пред. откл. —0,1)	h	c	c_1	c_2	r	Масса в кг ≈
4	29	29,7	53	19					2,4	4,0	0,3		0,2	0,550
								5,6						0,840
									3,4	6,0			0,3	1,730
						20	8					1,6		0,880
									3,4		0,4			1,720
	31	31,7						3,6					0,3	0,940
														1,780
									2,4		0,3		0,2	0,920
			57					6,6						1,760
	33	33,7			5			3,4						0,940
5	34			24				3,6	3,9					1,780
		35,7												0,960
	35							2,4						1,800
														1,010
						25		5,6				2,0		1,850
	37	37,7						3,4		6,0				1,100
														1,940
			65				10	4,6	4,4		0,4		0,3	1,150
	39	39,7												2,000
								2,4						1,230
6								6,6						2,070
	41	41,7							3,4					1,250
			72											2,100
	44	44,7		30	8	30		4,6	4,4			2,5		1,400
														2,240
	45							7,6	2,4					
	47	47,7	82						3,4					2,480

Размеры

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по D_1)	Число зубьев z	Конус Морзе	D	L	d (пред. откл. по Γ)	d_1 , не менее	d_2
7150-0615/001	50	8	5	60	235	50	44,6	M20
7150-0616/001	52	10		63	240	53	36,9	
7150-0617/001	54	8		66		56	42,7	
7150-0618/001	56	10		70	247	60	40,9	M24
7150-0619/001	58	8					49,7	
7150-0620/001	60	16					48,7	
7150-0621/001	60	16	6	73	310	63	47,0	M24
7150-0622/001	62	8					53,6	
7150-0623/001	65	8					52,2	
7150-0624/001	65	16		81	320	71	50,6	M30
7150-0625/001	68	8					59,8	
7150-0626/001	72	16					57,8	
7150-0627/001	72	16		90	320	80	56,6	
7150-0628/001	78	10					69,6	
7150-0629/001	82	10					67,4	
7150-0630/001	82	16		95		85	65,9	

Пример условного обозначения корпуса шпин- с числом зубьев $z=6$:

Корпус 7150-0561/001

Продолжение

в мм

d_3 (пред. откл. по A_{2a})	d_4	d_5	l	l_1	l_2	l_3	l_4	b (пред. откл. -0,1)	h	c	c_1	c_2	r	Масса в кг \approx
6	49	49,7	82	30	8	30	10	8,5	2,4	6,0	0,4	2,5	0,3	2,800
	51	52,7						5,5	5,5					2,760
	53	55,7	88					8,5	4,5					2,990
	55							6,5	5,5					
	57							9,5	3,5	8,0				3,420
	59	59,7	95					4,5	4,5	0,5	0,5		3,440	
	61	62,7						9,5	3,5				3,700	
	64	66,7						9,5	5,0				4,100	
	67	70,7	103				4,5	3,5	4,860					
	71	74,7					11,5	8,0						
8	77	79,7	112	30	10	45	5,5	5,5	0,5	2,5	0,5	5,200		
	81	84,7					11,0	3,5				6,200		
							6,0	5,5				10,0	6,400	
													6,700	

дельной зубчатой оправки с конусом Морзе 3, размером $D_1 = 14$ мм,

ГОСТ 18440—73

2.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 20Х.

2.3. Цементировать: глубина цементированного слоя для оправок диаметром $D_1 \leq 35$ мм — 0,8 . . . 1,0 мм, диаметром $D_1 > 35$ мм — 1,2 . . . 1,5 мм. Резьбовые отверстия и отверстие диаметра d_3 от цементации предохранить. Твердость — HRC 56 . . . 62, хвостовика — HRC 35 . . . 40.

2.4. Размеры конусов Морзе — по ГОСТ 2847—67. Предельные отклонения угла конуса — по 3-й степени точности ГОСТ 2848—67.

2.5. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—70.

2.6. Размеры недорезов для резьбы — по ГОСТ 10549—63.

2.7. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7 ; охватываемых — по B_7 ; прочих — по $СМ_8$.

2.8. Предельные отклонения угловых размеров — по 9-й степени точности ГОСТ 8908—58.

2.9. Предельные значения радиального биения поверхности G и D относительно оси конуса Морзе — по III степени точности ГОСТ 10356—63.

2.10. Предельные значения торцового биения поверхности E относительно оси конуса Морзе — по V степени точности ГОСТ 10356—63.

2.11. Накопленная погрешность окружного шага не должна превышать указанных величин.

Номинальные наружные диаметры зубьев, мм	Величина погрешности, мм
До 29	0,15
Св. 29 до 48	0,20
Св. 48 до 72	0,25
Св. 72 до 125	0,50

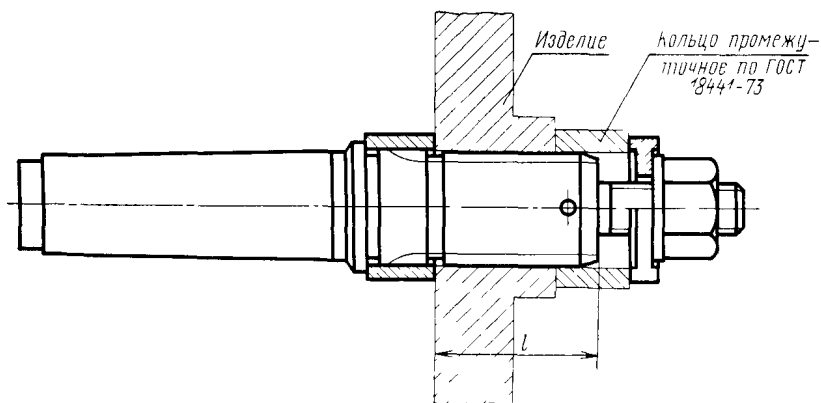
2.12. Отклонение от параллельности боковых сторон зубьев $Ж$ относительно оси центров оправки допускается не более 0,02 мм на 100 мм длины.

2.13. Отклонение от симметричности зуба относительно оси в поперечном сечении — не более 0,05 мм.

2.14. Покрытие — Хим. Окс. прм, кроме поверхностей G , D и конуса Морзе (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68). По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 18440—73
Рекомендуемое

**ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ШПИНДЕЛЬНЫХ ЗУБЧАТЫХ ОПРАВОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ
ИЗДЕЛИЙ С ДЛИНОЙ ПОСАДОЧНОГО МЕСТА МЕНЕЕ РАЗМЕРА l**



Изменение № 1 ГОСТ 18440—73 Оправки зубчатые (шлицевые) прямобочные шпиндельные. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 21.11.83 № 5428 срок введения установлен

с 01.03.84

Вводная часть. Заменить обозначение и ссылку: А на Н7, ГОСТ 1139—58 на ГОСТ 1139—80

Пункт 11 Таблица 1. Графы «Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)», «Дет. 4 Шпилька по ГОСТ 11765—66», «Дет 5 Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128—70» изложить в новой редакции

Обозначение оправки	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)	Дет. 4 Шпилька по ГОСТ 22034—76	Дет. 5 Штифт цилиндрический по ГОСТ 3128—76
7150—0561	$D-6 \times 11 \times 14H7 \times 3F8$	$M6-6g \times 22$ 109 40X	$2h8 \times 10$
7150—0562			
7150—0563	$D-6 \times 13 \times 16H7 \times 3,5F8$	$M6-6g \times 25$ 109 40X	
7150—0564			$3h8 \times 14$
7150—0565	$D-6 \times 16 \times 20H7 \times 4F8$	$M8-6g \times 30$ 109 40X	
7150—0566			
7150—0567	$D-10 \times 16 \times 20H7 \times 2,5F8$		
7150—0568			
7150—0569	$D-6 \times 18 \times 22H7 \times 5F8$		
7150—0570			
7150—0571	$D-10 \times 18 \times 23H7 \times 3F8$	$M10-6g \times 35$ 109 40X	$3h8 \times 16$
7150—0572			
7150—0573			
7150—0574	$D-6 \times 21 \times 25H7 \times 5F8$		
7150—0575			
7150—0576			
7150—0577	$D-10 \times 21 \times 26H7 \times 3F8$		
7150—0578			
7150—0579			
7150—0580	$D-6 \times 23 \times 26H7 \times 6F8$		
7150—0581			
7150—0582			
7150—0583	$D-6 \times 23 \times 28H7 \times 6F8$		
7150—0584			

(Продолжение см. стр. 166)

Обозначение оправки	Условное обозначение от- верстия обрабатываемого изделия $\varnothing d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)	Дет. 4 Шпилька по ГОСТ 22034—76	Дет. 5 Штифт цилин- дрический по ГОСТ 3128—70
7150—0585	$D-10 \times 23 \times 29H7 \times 4F8$	M12—6g×45.109 40X	4h8×20
7150—0586			
7150—0587			
7150—0588	$D-6 \times 26 \times 30H7 \times 6F8$	M12—6g×45.109 40X	4h8×20
7150—0589			
7150—0590			
7150—0591	$D-6 \times 26 \times 32H7 \times 6F8$	M12—6g×45.109 40X	4h8×20
7150—0592			
7150—0593			
7150—0594	$D-10 \times 26 \times 32H7 \times 4F8$	M12—6g×45.109 40X	4h8×20
7150—0595			
7150—0596			
7150—0597	$D-6 \times 28 \times 32H7 \times 7F8$	M16—6g×55.109.40X	5h8×25
7150—0598			
7150—0599			
7150—0600	$D-10 \times 28 \times 35H7 \times 4F8$	M16—6g×55.109.40X	5h8×25
7150—0601			
7150—0602			
7150—0603	$D-8 \times 32 \times 36H7 \times 6F8$	M16—6g×60.109.40X	5h8×28
7150—0604			
7150—0605			
7150—0606	$D-10 \times 32 \times 40H7 \times 5F8$	M16—6g×60.109.40X	5h8×28
7150—0607			
7150—0608			
7150—0609	$D-8 \times 36 \times 40H7 \times 7F8$	M16—6g×60.109.40X	5h8×28
7150—0610			
7150—0611			
7150—0612	$D-10 \times 36 \times 42H7 \times 7F8$	M20—6g×65.109 40X	6h8×32
7150—0612			

(Продолжение изменения к ГОСТ 18440—73)

Продолжение

Обозначение оправки	Условное обозначение от- верстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)	Дет. 4 Шпилька по ГОСТ 22034—76	Дет. 5 Штифт цилин- дрический по ГОСТ 3128—70
7150—0613	$D-8 \times 42 \times 46H7 \times 8F8$	M20—6g×65.109.40X	6h8×36
7150—0614	$D-8 \times 42 \times 48H7 \times 8F8$		
7150—0615	$D-8 \times 46 \times 50H7 \times 9F8$		
7150—0616	$D-10 \times 42 \times 52H7 \times 6F8$		
7150—0617	$D-8 \times 46 \times 54H7 \times 9F8$		
7150—0618	$D-10 \times 46 \times 56H7 \times 7F8$	M24—6g×75.109.40X	6h8×45
7150—0619	$D-8 \times 52 \times 58H7 \times 10F8$		
7150—0620	$D-8 \times 52 \times 60H7 \times 10F8$		
7150—0621	$D-16 \times 52 \times 60H7 \times 5F8$		
7150—0622	$D-8 \times 56 \times 62H7 \times 10F8$		
7150—0623	$D-8 \times 56 \times 65H7 \times 10F8$	M30—6g×90.109.40X	8h8×50
7150—0624	$D-16 \times 56 \times 65H7 \times 5F8$		
7150—0625	$D-8 \times 62 \times 68H7 \times 12F8$		
7150—0626	$D-8 \times 62 \times 72H7 \times 12F8$		
7150—0627	$D-16 \times 62 \times 72H7 \times 6F8$		
7150—0628	$D-10 \times 72 \times 78H7 \times 12F8$	M30—6g×90.109.40X	8h8×50
7150—0629	$D-10 \times 72 \times 82H7 \times 12F8$		
7150—0630	$D-16 \times 72 \times 82H7 \times 7F8$		

(Продолжение см. стр. 168)

заменить наименование графы: «Масса в кг» на «Масса, кг, не более»;

заменить обозначение: D_1 на $g5$

Пример условного обозначения. Заменить обозначение: $D6 \times 11 \times 14A \cdot U_3$ на $D-6 \times 11 \times 14H7 \times 3F8$.

Пункт 13. Заменить ссылку: ГОСТ 13168—69 на ГОСТ 9014—78.

Пункт 21. Чертеж 2 Заменить обозначения и ссылку: $\nabla_4 (\nabla)_{на} \sqrt[6,3]{(\checkmark)}$,

$\nabla_5_{на} \sqrt[3,2]{}$ $\nabla_6_{на} \sqrt[1,6]{}$ $\nabla_7_{на} \sqrt[0,80]{}$, $\nabla_9_{на} \sqrt[0,20]{}$, $\nabla_8_{на} \sqrt[0,40]{}$,

ГОСТ 14034—68 на ГОСТ 14034—74;

выносные элементы II и III исключить;

таблица 2. Головка. Заменить обозначения. D_1 на $g5$; Γ на $п6$, A_{2a} на $H8$;

исключить графы: d_4 , d_5 , заменить наименование графы. «Масса в кг» на «Масса, кг, не более»

Пункт 23 изложить в новой редакции: «23. Твердость — HRC, 57..63, хвостовика — HRC, 36 41

Оправки диаметром $D \leq 35$ мм цементировать на глубину 0,8—1,0 мм, диаметром $D > 35$ мм — на глубину 1,2—1,5 мм Резьбовые отверстия и отверстие d_3 не цементировать».

Пункт 24 Заменить ссылки: ГОСТ 2847—67 на ГОСТ 25557—82, ГОСТ 2848—67 на ГОСТ 2848—75.

Пункт 25 изложить в новой редакции «25 Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Предельные отклонения для внутренней резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81»

Пункт 26 Заменить ссылку. ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80

Пункт 27 изложить в новой редакции. «27 Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

Раздел 2 дополнить пунктом — 27а. «27а Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69»

Пункт 28 Заменить ссылку: ГОСТ 8908—58 на ГОСТ 8908—81

Пункты 29, 210 изложить в новой редакции «29 Допуск радиального биения поверхностей Γ и D относительно оси конуса Морзе — по 3 й степени точности ГОСТ 24643—81

210 Допуск торцевого биения поверхности E относительно оси конуса Морзе — по 5-й степени точности по ГОСТ 24643—81»

Пункт 214 Заменить ссылку: ГОСТ 9791—68 на ГОСТ 9073—77

(ИУС № 2 1984 г)