

**ОПРАВКИ ЗУБЧАТЫЕ (ШЛИЦЕВЫЕ)
ПРЯМОБОЧНЫЕ ЦЕНТРОВЫЕ****Конструкция и размеры**

Notched straight-side center arbors.
Design and dimensions

**ГОСТ
18438—73**

Взамен
МН 3623—62
в части оправок
исполнения 1

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

с 01.07. 1974 г.

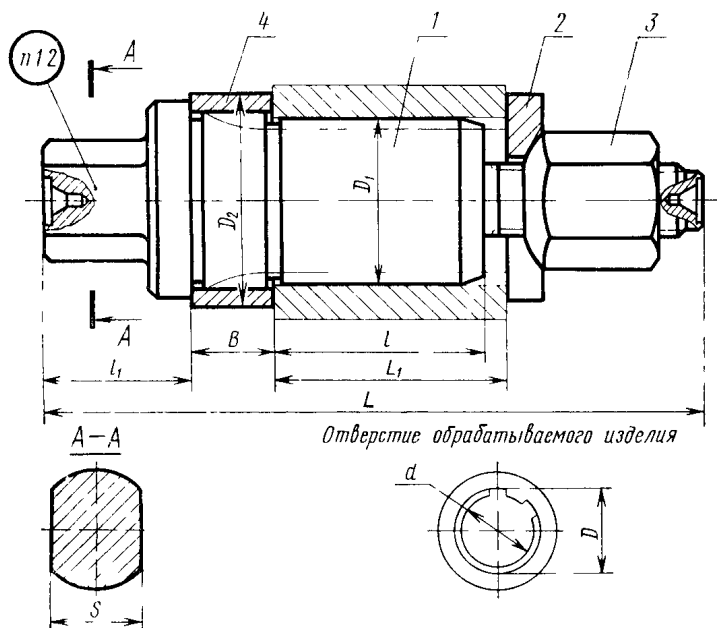
до 01.07. 1979 .

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на центровые 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 и круглошлифовальных 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

Обозначение оправок	Применяе- мость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $x \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	l	D_1 (пред. откл. по D_1)	D_2	L	L_1 наибольшая длина обрабатываемого изделия	B
7150-0421		$D6 \times 28 \times 32A \cdot U_3$	32	32	45	140	50	25
7150-0422			50			155	67	
7150-0423		$D6 \times 28 \times 34A \cdot U_3$	32	34	48	140	50	
7150-0424			50			155	67	
7150-0425		$D10 \times 28 \times 35A \cdot U_3$	32	35	50	140	50	
7150-0426			50			155	67	
7150-0427		$D8 \times 32 \times 36A \cdot U_3$	32	36		140	50	
7150-0428			50			155	67	
7150-0429		$D8 \times 32 \times 38A \cdot U_3$	40	38	53	160	63	
7150-0430			63			180	85	
7150-0431		$D10 \times 32 \times 40A \cdot U_3$	40	40	56	160	63	
7150-0432			63			180	85	
7150-0433		$D8 \times 36 \times 40A \cdot U_3$	40			165	63	
7150-0434			63			185	85	
7150-0435		$D8 \times 36 \times 42A \cdot U_3$	40	42	58	175	63	32
7150-0436			63			195	85	
7150-0437		$D10 \times 36 \times 45A \cdot U_3$	40	45	62	175	63	
7150-0438			63			195	85	
7150-0439		$D8 \times 42 \times 46A \cdot U_3$	50	46	65	190	75	
7150-0440			71			210	95	
7150-0441		$D8 \times 42 \times 48A \cdot U_3$	50	48		190	75	
7150-0442			71			210	95	
7150-0443		$D8 \times 46 \times 50A \cdot U_3$	50	50	67	190	75	
7150-0444			71			210	95	
7150-0445		$D10 \times 42 \times 52A \cdot U_3$	56	52	70	195	80	
7150-0446			80			220	105	
7150-0447		$D8 \times 46 \times 54A \cdot U_3$	56	54	75	195	80	
7150-0448			80			220	105	

Таблица 1

ры в мм

l_1	S	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстросъемная	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 14727—69	Дет. 4. Кольцо по ГОСТ 18441—73
			Количество деталей—по 1 шт.			
			Обозначение деталей			
30	20	0,81	7150-0421/001	7150-0421/002	7003-0279	7031-2253
		0,91	7150-0422/001			
		0,86	7150-0423/001			7031-2258
		0,96	7150-0424/001			
		0,89	7150-0425/001			
		0,99	7150-0426/001			7031-2263
		0,92	7150-0427/001			
36	24	1,04	7150-0428/001	7150-0429/002	7003-0281	
		1,21	7150-0429/001			7031-2268
		1,37	7150-0430/001			
		1,26	7150-0431/001			
		1,42	7150-0432/001			7031-2273
		1,43	7150-0433/001	7150-0435/002	7003-0281	
		1,62	7150-0434/001			
			7150-0435/001			7031-2278
		1,82	7150-0436/001			
		1,75	7150-0437/001			7031-2283
		1,97	7150-0438/001	7150-0439/002	7003-0283	
		2,27	7150-0439/001			
		2,51	7150-0440/001			7031-2288
		2,33	7150-0441/001			
		2,59	7150-0442/001			
		2,49	7150-0443/001			7031-2293
		2,76	7150-0444/001			
		1,66	7150-0445/001			7031-2298
		2,84	7150-0446/001			
		2,86	7150-0447/001			
		3,20	7150-0448/001			7031-2303

Обозначение оправок	Применяе- мость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	l	D_1 (пред. откл. по D_1)	D_2	L	L_1 наиболь- шая длина обрабаты- ваемого изделия	B
7150-0449		$D10 \times 46 \times 56A \cdot U_3$	56	56	75	195	80	32
7150-0450			80			220	105	
7150-0451		$D8 \times 52 \times 58A \cdot U_3$	63	58			90	
7150-0452			90			245	115	
7150-0453		$D8 \times 52 \times 60A \cdot U_3$	63		80	220	90	
7150-0454			90			245	115	
7150-0455		$D16 \times 52 \times 60A \cdot U_3$	63	60		220	90	
7150-0456			90			245	115	
7150-0457		$D8 \times 56 \times 62A \cdot U_3$	63	62	82	230	90	
7150-0458			90			255	115	
7150-0459		$D8 \times 56 \times 65A \cdot U_3$	71			245	100	
7150-0460			100	65	88	275	130	
7150-0461		$D16 \times 56 \times 65A \cdot U_3$	71			245	100	
7150-0462			100			275	130	
7150-0463		$D8 \times 62 \times 68A \cdot U_3$	71	68	90	245	100	
7150-0464			100			275	130	
7150-0465		$D8 \times 62 \times 72A \cdot U_3$	71			245	100	
7150-0466			100	72	95	275	130	
7150-0467		$D16 \times 62 \times 72A \cdot U_3$	71			245	100	
7150-0468			100			275	130	
7150-0469		$D10 \times 72 \times 78A \cdot U_3$	80	78	100	265	110	
7150-0470			110			295	140	
7150-0471		$D10 \times 72 \times 82A \cdot U_3$	80			265	110	
7150-0472			110	82	108	295	140	
7150-0473		$D16 \times 72 \times 82A \cdot U_3$	80			265	110	
7150-0474			110			295	140	
7150-0475		$D10 \times 82 \times 88A \cdot U_3$	80	88	112		110	40
7150-0476			110			325	140	

Продолжение

ры в мм

I ₁	S	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстросъемная	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 14727—69	Дет. 4. Кольцо по ГОСТ 18441—73
			Количество деталей—по 1 шт.			
			Обозначение деталей			
36	24	2,86	7150-0449/001	7150-0439/002	7003-0283	7031-2303
		3,20	7150-0450/001			
		3,77	7150-0451/001			
50	36	4,22	7150-0452/001	7150-0451/002	7003-0283	7031-2308
		3,80	7150-0453/001			
		4,09	7150-0454/001			
		3,53	7150-0455/001			
		3,98	7150-0456/001			
		4,50	7150-0457/001			
		5,10	7150-0458/001			
		5,20	7150-0459/001			
		5,70	7150-0460/001			
		5,20	7150-0461/001			
55	42	5,80	7150-0462/001	7150-0457/002	7003-0285	7031-2313
		5,60	7150-0463/001			
		6,30	7150-0464/001			
		6,10	7150-0465/001			
		7,90	7150-0466/001			
		5,80	7150-0467/001			
		6,80	7150-0468/001			
		7,80	7150-0469/001			
		8,90	7150-0470/001			
		8,10	7150-0471/001			
		9,30	7150-0472/001			
		8,20	7150-0473/001			
		9,30	7150-0474/001			
		11,30	7150-0475/001			
60		12,50	7150-0476/001	7150-0475/002	7003-0289	7031-2343

Разме

Обозначение оправок	Применение	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $\Phi d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	l	D_1 (пред. откл. по D_1)	D_2	L	L_1 наибольшая длина обрабатываемого изделия	B
7150-0477		$D10 \times 82 \times 92A \cdot U_3$	80	92	118	295	110	40
7150-0478			110			325	140	
7150-0479		$D20 \times 82 \times 92A \cdot U_3$	80			295	110	
7150-0480			110			325	140	
7150-0481		$D10 \times 92 \times 98A \cdot U_3$	90	98	122	310	125	
7150-0482			125			345	160	
7150-0483		$D10 \times 92 \times 102A \cdot U_3$	90	102	130	310	125	
7150-0484			125			345	160	
7150-0485		$D20 \times 92 \times 102A \cdot U_3$	90			310	125	
7150-0486			125			345	160	

Пример условного обозначения центральной зубчатой оправки $D6 \times 28 \times 32A \cdot U_3$, размером $l = 32$ мм:

Оправка 7150-0421

- 1.2. Маркировать: обозначение оправки, обозначение стандар-
- 1.3. Перед упаковкой оправки должны пройти консервацию по
- 1.4. Пример применения центральных зубчатых оправок для обозначения в рекомендуемом приложении.

Продолжение

ры в мм				Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстросъемная	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 14727—69	Дет. 4. Кольцо по ГОСТ 18441—73
l_1	S	Масса в кг \approx	Количество деталей—по 1 шт.				
			Обозначение деталей				
60	42	11,70	7150-0477/001	7150-0475/002	7003-0289	7031-2348	
		13,10	7150-0478/001				
		11,90	7150-0479/001				
		13,30	7150-0480/001				
		13,40	7150-0481/001			7031-2353	
		15,30	7150-0482/001				
		14,10	7150-0483/001				
		16,10	7150-0484/001				
		14,10	7150-0485/001			7031-2358	
		15,70	7150-0486/001				

той оправки для обработки изделий с базовым отверстием

ГОСТ 18438—73

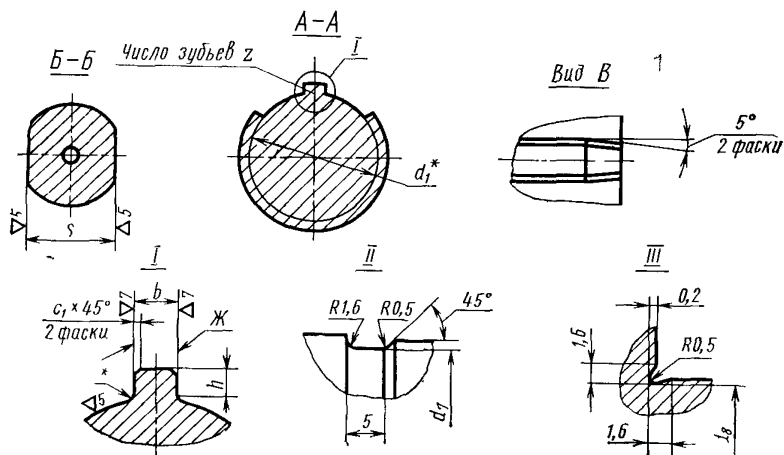
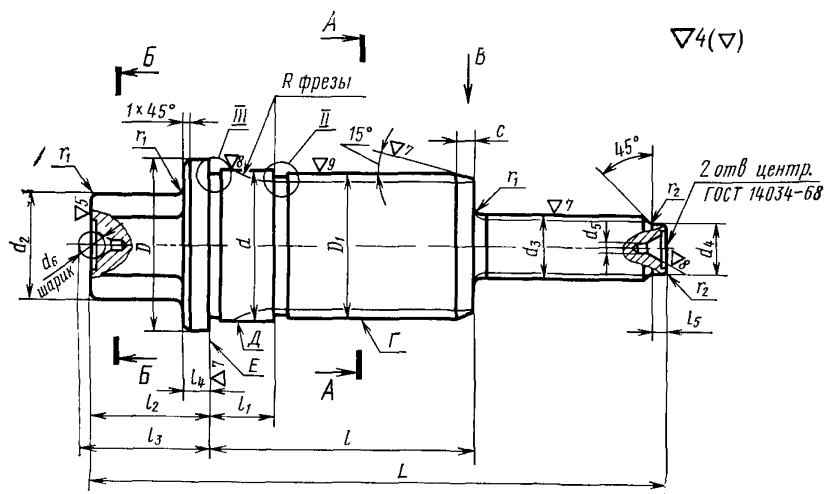
та и товарный знак предприятия-изготовителя.

ГОСТ 13168—69.

работки изделий с длиной посадочного места менее размера l ука-

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (деталь 1)

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



* Размеры обеспечивающиеся инструментом.

Черт. 2

Разме

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по Δ_1)	L	Число зубьев z	D	d (пред. откл. по f)	d_1 , не менее	d_2	d_3	d_4	d_5	d_6 (пред. откл. $\pm 0,05$)	d_7
7150-0421/001	32	140	6	38	32	26,7	25	M16	12	2,0	4	31
7150-0422/001		155										
7150-0423/001	34	140	6	40	34	25,9						33
7150-0424/001		155										
7150-0425/001	35	140	10			24,4						34
7150-0426/001		155		42	36							
7150-0427/001	36	140	8			30,4	32	M20	15			35
7150-0428/001		155										
7150-0429/001	38	160	10	45	38	29,4						37
7150-0430/001		180										
7150-0431/001	40	160	10			28,0						39
7150-0432/001		180		48	40							
7150-0433/001		165	8			34,5						
7150-0434/001	42	185					32	M24	18			
7150-0435/001		175		50	42	33,5						41
7150-0436/001		195										
7150-0437/001	45	175	10	53	45	31,3	32					44
7150-0438/001		195										
7150-0439/001	46	190	8			40,4						45
7150-0440/001		210		56	48							
7150-0441/001	48	190	8			39,5						47
7150-0442/001		210					32	M24	18			
7150-0443/001	50	190	10	58	50	44,6						49
7150-0444/001		210										
7150-0445/001	52	195	10	62	53	36,9						51
7150-0446/001		220										
7150-0447/001	54	195	8			42,7						53
7150-0448/001		220		65	56							

Таблица 2

d_s	l	l_1	l_2	l_3 (пред. откл. $\pm 0,05$)	l_4	l_5	b (пред. откл. $-0,1$)	h	S (пред. откл. по X_4)	c	c_1	r	r_1	r_2	Масса в кг \approx			
31,7	57	24	30	32,0	8	4	6,6	2,4	20			0,2		0,8	0,540			
	75														0,640			
33,7	57														0,570			
	75														0,670			
	57							3,6							3,9		0,590	
35,7	75																0,690	
	57							5,6							2,4		0,620	
	75															0,740		
37,7	65														3,4		1,6	0,840
	88						38,0	4,6								1,000		
	65														4,4		0,860	
39,7	88	36	30	38,3	10	5	6,6	2,4	6	0,4	0,3			1,0	1,020			
	65														1,000			
	88														2,4		1,190	
41,7	72														3,4		1,120	
	95																1,320	
44,7	72														4,4		1,190	
	95																1,410	
	82														2,4		1,540	
47,7	103														7,6		1,780	
	82														3,4		1,600	
	103																1,860	
49,7	82	30	36	38,3	10	5	8,5	2,4					2,5		1,750			
	103															2,020		
52,7	88														5,5	5,5		1,800
	112																	2,080
	88																	2,020
55,7	112														8,5	4,5		2,360

Разме

Обозначение корпусов	D_2 (пред. откл. по D_1)	L	Число зубьев z	D	d (пред. откл. по f)	d_1 , не менее	d_2	d_3	d_4	d_5	d_6 (пред. откл. $\pm 0,05$)	d_7
7150-0449/001	56	195	10	65	56	40,9	32					55
7150-0450/001		220										
7150-0451/001	58	245	8			49,7						57
7150-0452/001		220						M24	18	2,5	5	
7150-0453/001		245		70	60	48,7						
7150-0454/001	60	245					45					59
7150-0455/001		220	16			47,0						
7150-0456/001		245										
7150-0457/001	62	230		72	63	53,6						61
7150-0458/001		255	8									
7150-0459/001		245				52,2						
7150-0460/001	65	275		76	67							64
7150-0461/001		245	16			50,6						
7150-0462/001		275						M30	24			
7150-0463/001	68	245		80	71	59,8						67
7150-0464/001		275	8									
7150-0465/001		245				57,8				3,15	6	
7150-0466/001	72	275		85	75							71
7150-0467/001		245	16			56,1	50					
7150-0468/001		275										
7150-0469/001	78	265		90	80	69,6						77
7150-0470/001		295	10									
7150-0471/001		265				67,4		M36	28			
7150-0472/001	82	295		95	85							81
7150-0473/001		265	16			65,9						
7150-0474/001		295										
7150-0475/001	88		10	100	90	79,3		M42	32	4,0	8	87
7150-0476/001		325										

Продолжение

d_s	l	l_1	l_2	l_3 (пред. откл. $\pm 0,05$)	l_4	l_5	b (пред. откл. $-0,1$)	h	S (пред. откл. по X_4)	c	c_1	r	r_1	r_2	Масса в кг \approx												
55,7	88	30	36	38,3			6,5	5,5	24	8					2,020												
	112																	2,350									
59,7	95		50	52,3	10	5	9,5	3,5	36					1,0	2,790												
	122														3,240												
	95							4,5							2,900												
	122														3,190												
	95														2,550												
	122														3,000												
62,7	95			52,6				3,5						1,2	3,240												
	122														3,830												
66,7	103										0,5	0,5	2,5		3,780												
	132														4,360												
	103						4,5								3,790												
	132														4,370												
70,7	103				12	6		3,5							4,290												
	132														5,000												
74,7	103		55	57,6					42						4,660												
	132														5,600												
	103						5,5								4,370												
	132														5,360												
79,7	112							3,5							5,900												
	142														7,000												
84,7	112				14	7	11,0		10				1,6	6,100													
	142													7,300													
	112						6,0	5,5							6,210												
	142														7,360												
89,7	120		38	60	16	8	11,0	3,5												8,100							
	150																			9,500							

Разме

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по D_1)	L	Число зубьев z	D	d (пред. откл. по d)	d_1 , не менее	d_2	d_3	d_4	d_5	d_6 (пред. откл. $\pm 0,05$)	d_7
7150-0477/001	92	295	10	105	95	77,1	50	M42	32	4,0	8	91
7150-0478/001		325	20		75,6							
7150-0479/001		295										
7150-0480/001		325	98		110	100						89,4
7150-0481/001	310	10		87,3								
7150-0482/001	345											
7150-0483/001	310	102		115		105	85,5	101				
7150-0484/001	345											
7150-0485/001	310											
7150-0486/001	345											

Пример условного обозначения корпуса центро
зубьев $z=6$:

Корпус 7150-0421/001

Продолжение

d_2	l	l_1	l_2	l_3 (пред. откл. $\pm 0,05$)	l_4	l_5	b (пред. откл. $-0,1$)	h	S (пред. откл. по X_4)	c	c_1	r	r_1	r_2	Масса в кг \approx						
94,7	120	38	60	63,9	16	8	11,0	5,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	8,500						
	150						9,900														
	120						5,0	8,700													
	150						10,100														
99,7	130	38	60	63,9	16	8	13,0	3,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	10,200						
	165							12,100													
104,7	130						6,0	5,5							10,700						
	165														12,700						
	130						6,0	5,5							10,700						
	165														12,300						

вой зубчатой оправки размерами $D_1=32$ мм, $L=140$ мм, с числом

ГОСТ 18438—73

2.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40Х.

2.3. Твердость — HRC 45 . . . 50, резьбового конца — HRC 35 . . . 40.

2.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 8 g по ГОСТ 16093—70.

2.5. Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—63.

2.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7 ; охватываемых — по B_7 , прочих — по CM_8 .

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

2.8. Предельные значения радиального биения поверхности Γ и D и среднего диаметра резьбы относительно оси центров — по III степени точности ГОСТ 10356—63.

2.9. Предельные значения торцового биения поверхности E относительно оси центров — по V степени точности ГОСТ 10356—63.

2.10. 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

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

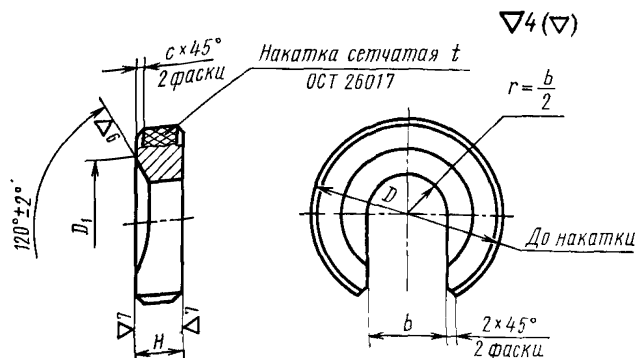
2.12. Отклонение от симметричности зуба относительно оси в поперечном сечении — не более 0,05 мм.

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

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ БЫСТРОСЪЕМНОЙ ШАЙБЫ

[деталь 2]

3.1. Конструкция и размеры шайбы должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение шайб	Под стержень диаметром	D	D_1	H	b	c	t	Масса в кг \approx	
7150-0421/002	16	40	28	10	17	1,0	1,0	0,053	
7150-0429/002		50						0,102	
7150-0435/002	20	33	22	0,077					
7150-0439/002	24	60	41	12	26		1,6	1,2	0,144
7150-0451/002		70				0,227			
7150-0457/002	30	80	52	14	32	1,6		1,6	0,327
7150-0469/002	36	90	64	16	38				0,451
7150-0475/002	42	110	74	18	45		0,790		

Пример условного обозначения быстросъемной шайбы под стержень диаметром 16 мм, размером $D=40$ мм:

Шайба 7150-0421/002 ГОСТ 18438—73

3.2. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40X.

3.3. Твердость — HRC 40 . . . 45.

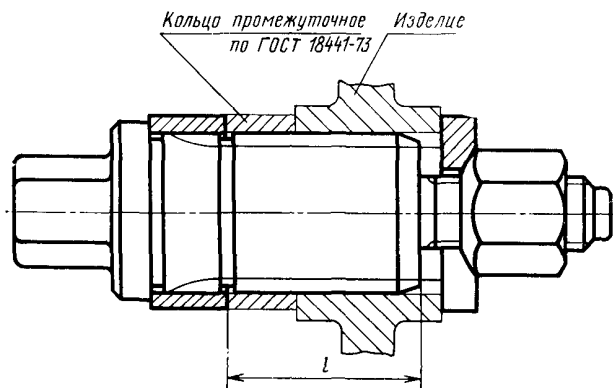
3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7 ; охватываемых — по B_7 ; прочих — по SM_8 .

3.5. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 18438—73
Рекомендуемое

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



Изменение № 1 ГОСТ 18439—73 Оправки зубчатые (шлицевые) прямобочные центровые. 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: *A* на *H7*, ГОСТ 1139—58 на ГОСТ 1139—80.

Пункт 1.1. Таблица 1. Головка Заменить обозначение: *D*₁ на *g5*; графу «Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)» изложить в новой редакции:

Обозначение оправки	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)	Обозначение оправки	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)
7150—0421	$D-6 \times 28 \times 32H7 \times 7F8$	7150—0437	$D-10 \times 36 \times 45H7 \times 5F8$
7150—0422		7150—0438	
7150—0423	$D-6 \times 28 \times 34H7 \times 7F8$	7150—0439	$D-8 \times 42 \times 46H7 \times 8F8$
7150—0424		7150—0440	
7150—0425	$D-10 \times 28 \times 35H7 \times 4F8$	7150—0441	$D-8 \times 42 \times 48H7 \times 8F8$
7150—0426		7150—0442	
7150—0427	$D-8 \times 32 \times 36H7 \times 6F8$	7150—0443	$D-8 \times 46 \times 50H7 \times 9F8$
7150—0428		7150—0444	
7150—0429	$D-8 \times 32 \times 38H7 \times 6F8$	7150—0445	$D-10 \times 42 \times 52H7 \times 6F8$
7150—0430		7150—0446	
7150—0431	$D-10 \times 32 \times 40H7 \times 5F8$	7150—0447	$D-8 \times 46 \times 54H7 \times 9F8$
7150—0432		7150—0448	
7150—0433	$D-8 \times 36 \times 40H7 \times 7F8$	7150—0449	$D-10 \times 46 \times 56H7 \times 7F8$
7150—0434		7150—0450	
7150—0435		7150—0451	
7150—0436	$D-8 \times 36 \times 42H7 \times 7F8$	7150—0452	$D-8 \times 52 \times 58H7 \times 10F8$

(Продолжение см. стр. 160)

Обозначение оправки	Условное обозначение от- верстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)	Обозначение оправки	Условное обозначение от- верстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)
7150—0453	$D-8 \times 52 \times 60H7 \times 10F8$	7150—0471	$D-10 \times 72 \times 82H7 \times 12F8$
7150—0454		7150—0472	
7150—0455	$D-16 \times 52 \times 60H7 \times 5F8$	7150—0473	$D-16 \times 72 \times 82H7 \times 7F8$
7150—0456		7150—0474	
7150—0457	$D-8 \times 56 \times 62H7 \times 10F8$	7150—0475	$D-10 \times 82 \times 88H7 \times 12F8$
7150—0458		7150—0476	
7150—0459	$D-8 \times 56 \times 65H7 \times 10F8$	7150—0477	$D-10 \times 82 \times 92H7 \times 12F8$
7150—0460		7150—0478	
7150—0461	$D-16 \times 56 \times 65H7 \times 5F8$	7150—0479	$D-20 \times 82 \times 92H7 \times 6F8$
7150—0462		7150—0480	
7150—0463	$D-8 \times 62 \times 68H7 \times 12F8$	7150—0481	$D-10 \times 92 \times 98H7 \times 14F8$
7150—0464		7150—0482	
7150—0465	$D-8 \times 62 \times 72H7 \times 12F8$	7150—0483	$D-10 \times 92 \times 102H7 \times 14F8$
7150—0466		7150—0484	
7150—0467	$D-16 \times 62 \times 72H7 \times 6F8$	7150—0485	$D-20 \times 92 \times 102H7 \times 7F8$
7150—0468		7150—0486	
7150—0469	$D-10 \times 72 \times 78H7 \times 12F8$		
7150—0470			

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

Пример условного обозначения. Заменить обозначение: $D6 \times 28 \times 32 \cdot U_3$ на $D-6 \times 28 \times 32H7 \times 7F8$.

Пункт 1.3. Заменить ссылку: ГОСТ 13168—69 на ГОСТ 9014—78

Пункт 2 1. Чертеж 2 Заменить обозначения.

$\nabla_4(\nabla)$ на $\overset{6,3}{\nabla}(\nabla)$

(Продолжение см. стр 161)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18438—73)

$\nabla 5$ на $\nabla^{3,2}$, $\nabla 7$ на $\nabla^{0,80}$, $\nabla 8$ на $\nabla^{0,40}$, $\nabla 9$ на $\nabla^{0,20}$, исключить

обозначения: d_5 и $\nabla 8$ выносные элементы II и III исключить; заменить ссылку: ГОСТ 14034—68 на ГОСТ 14034—74;

таблица 2. Головка. Заменить обозначения: D_1 на $g5$, G на $p6$; X_4 на $d11$, исключить графы d_6 , d_7 , d_8 ; заменить наименование графы: «Масса в кг» на «Масса, кг, не более».

Пункты 2.3, 2.4 изложить в новой редакции: «2.3. Твердость — HRC₃ 46..51, резьбового конца — HRC₃ 36...41.

2.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Предельные отклонения для наружной резьбы — 8g по ГОСТ 16093—81».

Пункт 2.5. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

Раздел дополнить пунктом — 2.5а: «2.5а. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69».

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{2}$ »

Пункт 2.7. Заменить ссылку: ГОСТ 8908—58 на ГОСТ 8908—81.

(Продолжение см. стр. 162)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18438—73)

Пункты 2.8, 2.9 изложить в новой редакции: «2.8. Допуск радиального биения поверхностей *G* и *D* и среднего диаметра резьбы относительно оси центров — по 3-й степени точности ГОСТ 24643—81.

2.9. Допуск торцевого биения поверхности *E* относительно оси центров — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81».

Пункт 2.13. Заменить ссылку: ГОСТ 9791—68 на ГОСТ 9.073—77.

Пункт 3.1. Чертеж 3. Заменить обозначения и слова $\nabla_4 (\nabla)_{\text{на}} \sqrt[6,3]{\quad}$,

$\nabla_6_{\text{на}} \sqrt[1,6]{\quad}$, $\nabla_7_{\text{на}} \sqrt[0,8]{\quad}$, «Накатка сетчатая ОСТ 26017» на «Рифление сетчатое ГОСТ 21474—75»;

таблица 3. Головка. Заменить обозначение: *t* на *P*;

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

Пункты 3.3, 3.4 изложить в новой редакции: «3.3. Твердость — HRC, 41...46.

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14 за-
тем — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{\alpha}$ ».

Пункт 3.5. Заменить ссылку: ГОСТ 9791—68 на ГОСТ 9.073—77.

(ИУС № 2 1984 г.)