

**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

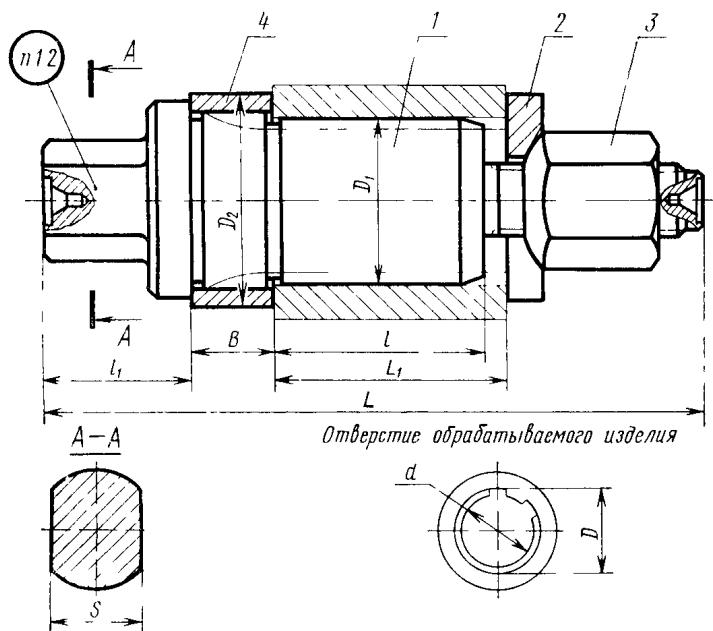
с 01.07. 1974 г.
до 01.07. 1979 .

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на центровые зубчатые (шлифовые) 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

Р а з м е

Обозначение оправок	Применяе- мость	Условное обозначение отверстия изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	<i>l</i>	D_1 (пред. откл. по D_1)	D_2	<i>L</i>	L_1 наиболь- шая длина обрабаты- ваемого изделия	<i>B</i>
7150-0421		$D6 \times 28 \times 32A \cdot U_3$	32	32	45	140	50	
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		140	50	
7150-0426			50		50	155	67	
7150-0427		$D8 \times 32 \times 36A \cdot U_3$	32	36		140	50	25
7150-0428			50			155	67	
7150-0429		$D8 \times 32 \times 38A \cdot U_3$	40			160	63	
7150-0430			63	38	53	180	85	
7150-0431		$D10 \times 32 \times 40A \cdot U_3$	40			160	63	
7150-0432			63			180	85	
7150-0433		$D8 \times 36 \times 40A \cdot U_3$	40	40	56	165	63	
7150-0434			63			185	85	
7150-0435		$D8 \times 36 \times 42A \cdot U_3$	40	42	58	175	63	
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			190	75	
7150-0440			71	46		210	95	
7150-0441		$D8 \times 42 \times 48A \cdot U_3$	50		65	190	75	32
7150-0442			71	48		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

<i>t₁</i>	<i>s</i>	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстроотъемная	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			7031-2258
		0,86	7150-0423/001			7031-2263
		0,96	7150-0424/001			7031-2268
		0,89	7150-0425/001	7150-0429/002	7003-0281	7031-2273
		0,99	7150-0426/001			7031-2278
		0,92	7150-0427/001			7031-2283
		1,04	7150-0428/001			7031-2288
36	24	1,21	7150-0429/001	7150-0435/002	7003-0283	7031-2293
		1,37	7150-0430/001			7031-2298
		1,26	7150-0431/001			7031-2303
		1,42	7150-0432/001			7031-2308
		1,43	7150-0433/001			7031-2313
		1,62	7150-0434/001			7031-2318
		1,82	7150-0435/001	7150-0439/002	7003-0288	7031-2323
		1,75	7150-0436/001			7031-2328
		1,97	7150-0437/001			7031-2333
		2,27	7150-0438/001			7031-2338
		2,51	7150-0439/001			7031-2343
		2,33	7150-0440/001			7031-2348
		2,59	7150-0441/001			7031-2353
		2,49	7150-0442/001	7150-0447/001	7003-0293	7031-2358
		2,76	7150-0443/001			7031-2363
		1,66	7150-0444/001			7031-2368
		2,84	7150-0445/001			7031-2373
		2,86	7150-0446/001			7031-2378
		3,20	7150-0447/001			7031-2383
		3,20	7150-0448/001			7031-2388

Р а з м е

Обозначение оправок	Примене- мость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	<i>l</i>	<i>D₁</i> (пред. откл. по <i>D₁</i>)	<i>D₂</i>	<i>L</i>	<i>L₁</i> наиболь- шая длина обрабаты- ваемого изделия	<i>B</i>
7150-0449		<i>D</i> 10×46×56 <i>A</i> · <i>U₃</i>	56	56	75	195	80	
7150-0450			80			220	105	
7150-0451		<i>D</i> 8×52×58 <i>A</i> · <i>U₃</i>	63	58		245	90	
7150-0452			90			220	115	
7150-0453		<i>D</i> 8×52×60 <i>A</i> · <i>U₃</i>	63		80	245	90	
7150-0454			90	60		220	115	
7150-0455		<i>D</i> 16×52×60 <i>A</i> · <i>U₃</i>	63			245	90	
7150-0456			90			220	115	
7150-0457		<i>D</i> 8×56×62 <i>A</i> · <i>U₃</i>	63	62	82	230	90	
7150-0458			90			255	115	
7150-0459		<i>D</i> 8×56×65 <i>A</i> · <i>U₃</i>	71			245	100	
7150-0460			100	65	88	275	130	
7150-0461		<i>D</i> 16×56×65 <i>A</i> · <i>U₃</i>	71			245	100	32
7150-0462			100			275	130	
7150-0463		<i>D</i> 8×62×68 <i>A</i> · <i>U₃</i>	71	68	90	245	100	
7150-0464			100			275	130	
7150-0465		<i>D</i> 8×62×72 <i>A</i> · <i>U₃</i>	71			245	100	
7150-0466			100	72	95	275	130	
7150-0467		<i>D</i> 16×62×72 <i>A</i> · <i>U₃</i>	71			245	100	
7150-0468			100			275	130	
7150-0469		<i>D</i> 10×72×78 <i>A</i> · <i>U₃</i>	80	78	100	265	110	
7150-0470			110			295	140	
7150-0471		<i>D</i> 10×72×82 <i>A</i> · <i>U₃</i>	80			265	110	
7150-0472			110	82	108	295	140	
7150-0473		<i>D</i> 16×72×82 <i>A</i> · <i>U₃</i>	80			265	110	
7150-0474			110			295	140	
7150-0475		<i>D</i> 10×82×88 <i>A</i> · <i>U₃</i>	80	88	112	325	110	
7150-0476			110				140	40

Продолжение

РЫ В ММ

<i>l₁</i>	<i>s</i>	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстроуемная	Дет. 3.	Дет. 4.
					Гайка по ГОСТ 14727—69	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			
		4,22	7150-0452/001			
		3,80	7150-0453/001			
		4,09	7150-0454/001			7031-2308
		3,53	7150-0455/001			
		3,98	7150-0456/001			
		4,50	7150-0457/001			7031-2313
		5,10	7150-0458/001			
50	36	5,20	7150-0459/001	7150-0451/002	7003-0283	
		5,70	7150-0460/001			7031-2318
		5,20	7150-0461/001			
		5,80	7150-0462/001			
		5,60	7150-0463/001			7031-2323
		6,30	7150-0464/001			
		6,10	7150-0465/001			
		7,90	7150-0466/001			7031-2328
		5,80	7150-0467/001			
		6,80	7150-0468/001			
55	42	7,80	7150-0469/001	7150-0457/002	7003-0285	7031-2333
		8,90	7150-0470/001			
		8,10	7150-0471/001			
		9,30	7150-0472/001			
		8,20	7150-0473/001			7031-2338
		9,30	7150-0474/001			
		11,30	7150-0475/001			
		12,50	7150-0476/001			7031-2343

Обозначение оправок	Примене- 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 обработы- ваемого изделия	B	Р а з м е	
				(пред. откл. по D_1)						
7150-0477		$D10 \times 82 \times 92A \cdot U_3$	80			295	110			
7150-0478			110	92	118	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			310	125			
7150-0484			125	102	130	345	160			
7150-0485		$D20 \times 92 \times 102A \cdot U_3$	90			310	125			
7150-0486			125			345	160			

40

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

Оправка 7150-0421

- 1.2. Маркировать: обозначение оправки, обозначение стандарта.
- 1.3. Перед упаковкой оправки должны пройти консервацию по ГОСТ 1139—58.
- 1.4. Пример применения центровых зубчатых оправок для обзора в рекомендуемом приложении.

Продолжение

РЫ В ММ

<i>l</i>	<i>s</i>	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстроуемная	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 14727—69	Дет. 4.
						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			7031-2353
		13,30	7150-0480/001			_____
		13,40	7150-0481/001			7031-2358
		15,30	7150-0482/001		7003-0289	_____
		14,10	7150-0483/001			_____
		16,10	7150-0484/001			_____
		14,10	7150-0485/001			_____
		15,70	7150-0486/001			_____

той оправки для обработки изделий с базовым отверстием

ГОСТ 18438—73

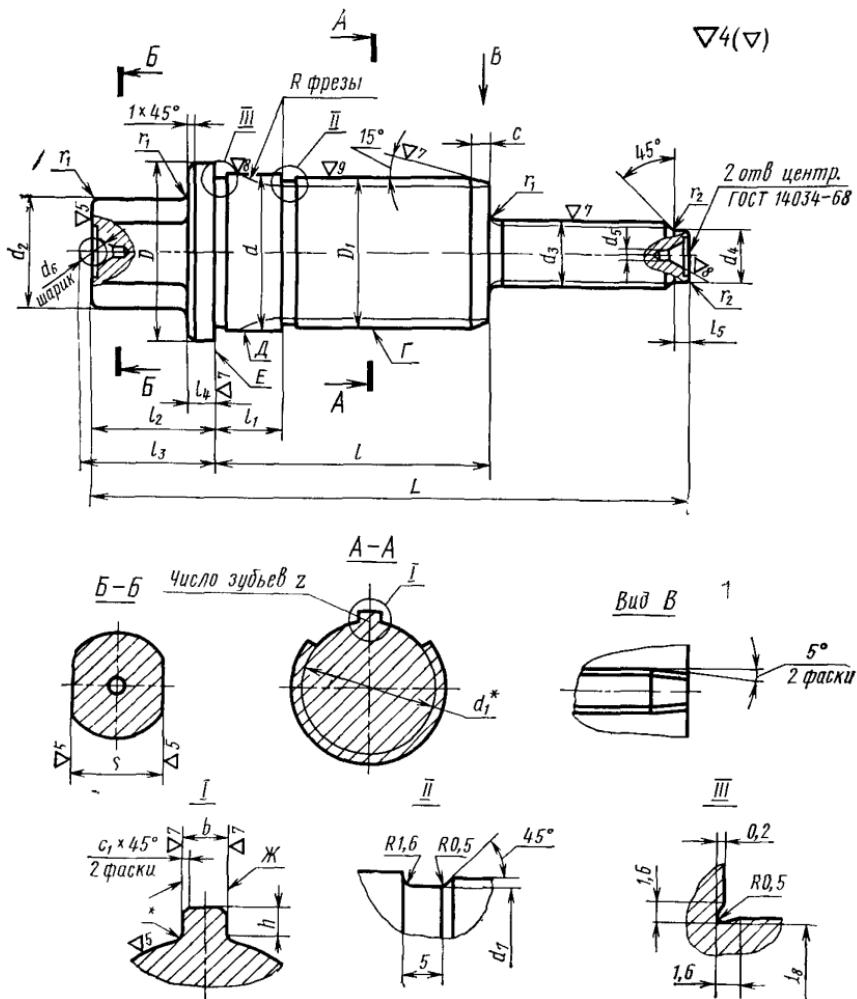
та и товарный знак предприятия-изготовителя.

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

Р а з м е

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по D_1)	L	Число зубьев z	D	d (пред. откл. по Γ)	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		38	32	26,7						31
7150-0422/001		155	6									
7150-0423/001	34	140		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				30,4						35
7150-0428/001		155	8									
7150-0429/001	38	160		45	38	29,4						37
7150-0430/001		180										
7150-0431/001		160	10			28,0						
7150-0432/001	40	180		48	40							39
7150-0433/001		165				34,5						
7150-0434/001		185	8									
7150-0435/001	42	175		50	42	33,5						41
7150-0436/001		195										
7150-0437/001	45	175	10	53	45	31,3						44
7150-0438/001		195										
7150-0439/001	46	190				40,4						45
7150-0440/001		210		56	48							
7150-0441/001	48	190	8			39,5						47
7150-0442/001		210										
7150-0443/001	50	190		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	65	56	42,7						53
7150-0448/001		220										

Таблица 2

d_8	l	l_1	l_3	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							2,4								0,540
	75							6,6	—							0,640
33,7	57							3,4								0,570
	75							—	20							0,670
	57							3,6	3,9							0,590
35,7	75							—								0,690
	57							2,4								0,620
	75							5,6	—							0,740
37,7	65							3,4								0,840
	88							—								1,000
	65							4,6	4,4							0,860
39,7	88							—								1,020
	65							2,4								1,000
	88							6,6	—							1,190
41,7	72							3,4								1,120
	95							—								1,320
44,7	72							4,6	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							8,5	2,4							1,750
	103							—								2,020
52,7	88							5,5	5,5							1,800
	112							—								2,080
55,7	88							8,5	4,5							2,020
	112							—								2,360

Обозначение корпусов	D_8 (пред. откл. по Δ_1)	L	Число зубьев z	D	d (пред. откл. по Γ)	d_1 , не менее	Размер				
							d_2	d_3	d_4	d_5	d_6 (пред. откл. $\pm 0,05$)
7150-0449/001	56	195	10	65	56	40,9	32				55
7150-0450/001		220									
7150-0451/001	58					49,7					57
7150-0452/001		245	8								
7150-0453/001		220		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									
7150-0463/001	68	245		80	71	59,8					67
7150-0464/001		275	8								
7150-0465/001		245				57,8					
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					
7150-0472/001	82	295		95	85						81
7150-0473/001		265	16			65,9					
7150-0474/001		295									
7150-0475/001	88	325	10	100	90	79,3		M42	32	4,0	8
7150-0476/001											87

Продолжение

d_8	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			36	38,3			6,5	5,5	24						2,020
	112															2,350
	95								3,5							2,790
	122							10	5	9,5						3,240
59,7	95															2,900
	122															3,190
	95															2,550
	122															3,000
62,7	95															3,240
	122															3,830
	103															3,780
66,7	132															4,360
	103															3,790
	132															4,370
	103															4,290
70,7	132															5,000
	103															4,660
	132															5,600
74,7	132															4,370
	103															5,360
	132															5,900
	112															7,000
79,7	142															6,100
	112															7,300
	142															6,210
84,7	142															7,360
	112															8,100
	142															9,500
89,7	120															
	150	38	60	63,9	16	8	11,0	3,5								

Р а з м е

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

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

Корпус 7150-0421/001

Продолжение

	d_g	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_d)	c	c_1	r	r_1	r_2	Масса в кг \approx	
94,7	120							11,0									8,500
	150							—	5,5								9,900
	120							5,0									8,700
	150							—									10,100
99,7	130	38	60	63,9	16	8		3,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6			10,200
	165							13,0	—								12,100
104,7	130							—	5,5								10,700
	165							6,0									12,700
	130							—									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 *A₇*; охватываемых — по *B₇*, прочих — по *CM₈*.

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

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

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

2.10. Накапленная 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

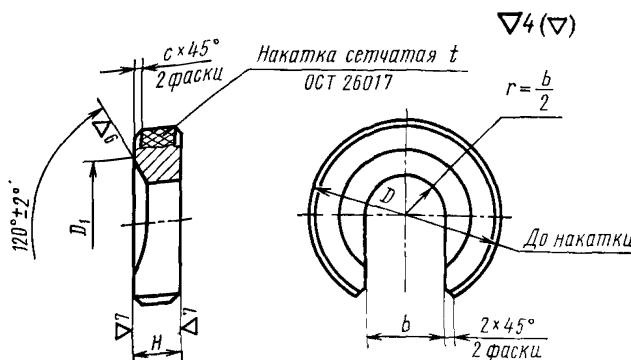
2.11. Отклонение от параллельности боковых сторон зубьев *Ж* относительно оси центров оправки — не более 0,02 мм на 100 мм длины.

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

2.13. Покрытие — Хим. Окс. прм, кроме поверхностей *Г* и *Д* (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 ≈
7150-0421/002	16	40	28	10	17		1,0	0,053
7150-0429/002		50					1,0	0,102
7150-0435/002	20		33		22			0,077
7150-0439/002		60						0,144
7150-0451/002	24		41	12	26		1,2	0,227
7150-0457/002	30		52	14	32			0,327
7150-0469/002	36		64	16	38		1,6	0,451
7150-0475/002	42	110	74	18	45		1,6	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 40Х по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40Х.

3.3. Твердость — HRC 40 . . . 45.

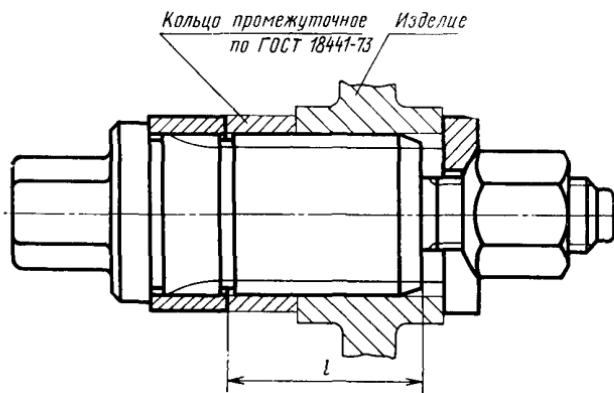
3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7 ; охватываемых — по B_7 ; прочих — по CM_8 .

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 (шлифовальные) 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: D₁ на g5; графу «Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия z×d×D (по ГОСТ 1139—58)» изложить в новой редакции:

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

(Продолжение см. стр. 160)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18438—73)

Продолжение

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—0453	D-8×52×60H7×10F8	7150—0471	
7150—0454		7150—0472	D-10×72×82H7×12F8
7150—0455	D-16×52×60H7×5F8	7150—0473	
7150—0456		7150—0474	D-16×72×82H7×7F8
7150—0457	D-8×56×62H7×10F8	7150—0475	
7150—0458		7150—0476	D-10×82×88H7×12F8
7150—0459	D-8×56×65H7×10F8	7150—0477	
7150—0460		7150—0478	D-10×82×92H7×12F8
7150—0461	D-16×56×65H7×5F8	7150—0479	
7150—0462		7150—0480	D-20×82×92H7×6F8
7150—0463	D-8×62×68H7×12F8	7150—0481	
7150—0464		7150—0482	D-10×92×98H7×14F8
7150—0465	D-8×62×72H7×12F8	7150—0483	
7150—0466		7150—0484	D-10×92×102H7×14F8
7150—0467	D-16×62×72H7×6F8	7150—0485	
7150—0468		7150—0486	D-20×92×102H7×7F8
7150—0469	D-10×72×78H7×12F8		
7150—0470			

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

Пример условного обозначения. Заменить обозначение: $D_6 \times 28 \times 32 \cdot U_3$ на $D-6 \times 28 \times 32H7 \times 7F8$.

Пункт 1.3. Заменить ссылку: ГОСТ 13168—69 на ГОСТ 9 014—78

Пункт 2 1. Чертеж 2 Заменить обозначения. $\nabla 4(\nabla)$ на $\checkmark(\checkmark)$

(Продолжение см. стр 161)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18438—73)

$\nabla 5_{\text{на}}$ $\begin{smallmatrix} 3,2 \\ \diagup \end{smallmatrix}$, $\nabla 7_{\text{на}}$ $\begin{smallmatrix} 0,80 \\ \diagup \end{smallmatrix}$, $\nabla 8_{\text{на}}$ $\begin{smallmatrix} 0,40 \\ \diagup \end{smallmatrix}$, $\nabla 9_{\text{на}}$ $\begin{smallmatrix} 0,20 \\ \diagup \end{smallmatrix}$, исключить

обозначения: d_6 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 $g5$, Γ на $p6$; X_4 на $d11$, исключить графы d_5 , 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 — HRC₉ 46..51, резьбового конца — HRC₉ 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 Γ и Δ 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 $\nabla_4 (\nabla)$ на $\nabla^{6,7}$,

∇_6 на $\nabla^{1,6}$, ∇_7 на $\nabla^{0,80}$, «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, валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{6}$ ».

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

(ИУС № 2 1984 г.)