

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ОПРАВКИ КУЛАЧКОВЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ
С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ ЗАЖИМОМ

Конструкция и размеры

Flanged cast arbors with pneumatic clamp.
Design and dimensions

ГОСТ

17531-72

Взамен
МН 5270-63Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 2/II 1972 г. № 353 срок введения установлен

с 1/1 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на кулачковые фланцевые оправки с пневматическим зажимом, предназначенные для установки и закрепления толстостенных заготовок при механической обработке на токарных, круглошлифовальных и других станках.

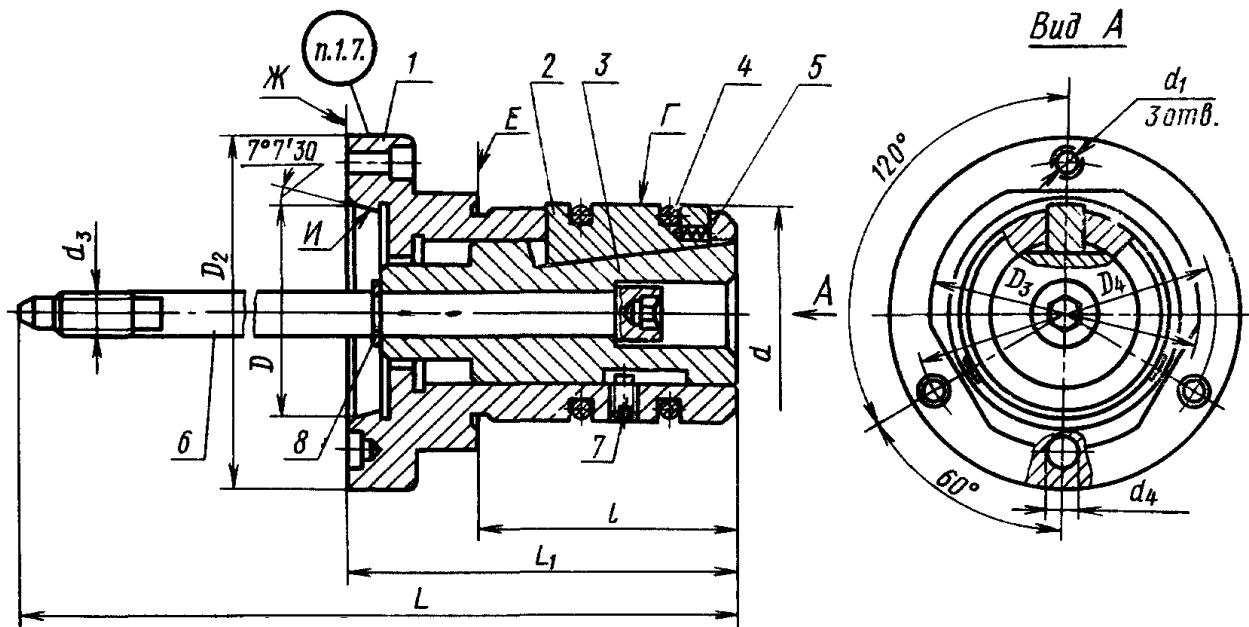
Стандарт соответствует требованиям рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2226-69, РС 2304-69.

1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК

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

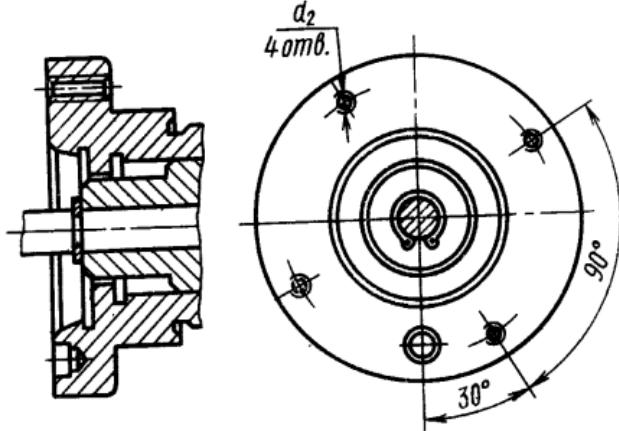


Исполнение 1

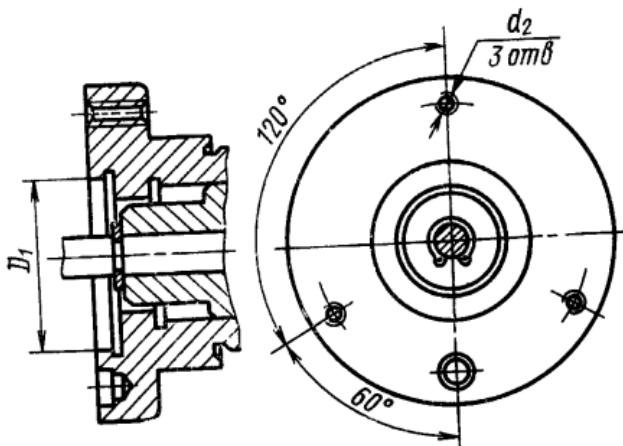


Черт. 1

Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1
Размеры в мм

Обозначения оправок	Приме- ните- мость	Исполн- ение	d	D		D ₁ (пред. откл. по A)	L	t	D ₃	D ₃ (пред. откл. по X)	D ₄ (пред. откл. ±0,2)	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄ (пред. откл. +0,1)	L ₁	Масса в кг ≈
				Номин.	Пред. откл.												
7113-0201		1		82,563	+0,004 -0,006	—					104,8	11	—				
7113-0202		2				—			130					M10			
7113-0203		3	От 80 до 90	—	—	100					112,0	M8					
7113-0204		1				—					133,4	14	—				
7113-0205		2		106,375	+0,004 -0,006	—			165					M12			
7113-0206		3		—	—	130				160	142,0	M8					
7113-0207		1				—					133,4	14	—				
7113-0208		2	Св. 90, 100	106,375	+0,004 -0,006	—			165		110	M12	M20	19,45			
7113-0209		3		—	—	130			160		142,0	M8					
7113-0210		1				—			360	125				—			
7113-0211		2	, 100, 110	106,375	+0,004 -0,006	—			165		120	133,4	M12				
7113-0212		3		—	—	130			160		142,0	M8					

Продолжение

Размеры в мм

Обозначения оправок	Приме- нение- мость	Испол- нение	d	D		D ₁ (пред. откл. по A)	L	t	D ₂	D ₃ (пред. откл. по X)	D ₄ (пред. откл. ± 0,2)	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄ (пред. откл. + 0,1)	L ₁	Масса в кг ≈	
				Номин.	Прех. откл.													
7113-0213		1		106,375	+0,004 -0,006	—			165		133,4	14	—					
7113-0214		2											M12		19,45	180	14,38	
7113-0215		3	Св. 110 до 120	—	—	130	380	125	160	130	142,0	M8						
7113-0216		1		139,719	+0,004 -0,008	—			210		171,4	18	—					
7113-0217		2										M16						
7113-0218		3		—	—	165			200		180,0	M10	M20		24,20			
7113-0219		1		139,719	+0,004 -0,008	—			210		171,4	18	—					
7113-0220		2		—						140		M16					21,36	
7113-0221		3		—	—	165	390	140	200		180,0	M10				210		
7113-0222		1		139,719	-0,004 +0,008	—			210		171,4	18	—					
7113-0223		2		—						150		M16					23,79	
7113-0224		3		—	—	165			200		180,0	M10						

Таблица 2

Обозначения оправок	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Кулачок	Дет. 3. Втулка	Дет. 4. Кольцо пру- жинное по ГОСТ 17530-72	Дет. 5. Пружина по ГОСТ 17530-72	Дет. 6. Тяга	Дет. 7. Винт по ГОСТ 1478-64	Дет. 8. Кольцо по ГОСТ 13042-68
	Количество							
	1	3	1	2	3	1	1	1
Обозначения деталей								
7113-0201	7113-0201/001							
7113-0202	7113-0102/001							
7113-0203	7113-0203/001	7112-0871/002	7113-0201/003		7112-0871/004	7112-0871/005	7113-0201/006	
7113-0204	7113-0204/001							
7113-0205	7113-0205/001							
7113-0206	7113-0206/001							
7113-0207	7113-0207/001							
7113-0208	7113-0208/001	7112-0877/002	7113-0207/003	7112-0877/004				
7113-0209	7113-0209/001							
7113-0210	7113-0210/001							
7113-0211	7113-0211/001	7112-0880/002	7113-0210/003	7112-0880/004				
7113-0212	7113-0212/001					7112-0877/005		
7113-0213	7113-0213/001						7113-0204/006	
7113-0214	7113-0214/001							
7113-0215	7113-0215/001							
7113-0216	7113-0216/001	7112-0883/002	7113-0213/003	7112-0883/004				
7113-0217	7113-0217/001							
7113-0218	7113-0218/001							
7113-0219	7113-0219/001							
7113-0220	7113-0220/001	7112-0889/002	7113-0219/003	7112-0889/004				
7113-0221	7113-0221/001							
7113-0222	7113-0222/001					7112-0889/005		
7113-0223	7113-0223/001	7112-0892/002	7113-0222/003	7112-0892/004				
7113-0224	7113-0224/001							

Пример условного обозначения оправки исполнения 1, размерами d от 80 до 90 мм, $D=82,563$ мм:

Оправка 7112-0201 ГОСТ 17531—72

То же, исполнения 3, размерами d от 80 до 90 мм, $D_1=100$ мм:

Оправка 7112-0203 ГОСТ 17531—72

1.2. При поставке оправок для эксплуатации в особых условиях, детали их могут быть изготовлены из других марок стали с механическими свойствами не ниже указанных в настоящем стандарте.

1.3. Размер d должен быть выполнен после сборки по наименьшему значению с предельным отклонением по C_3 и шероховатостью поверхности не грубее 7-го класса чистоты.

1.4. Радиальное биение поверхности Γ относительно поверхности I — не более 0,02 мм.

1.5. Торцовое биение поверхности E относительно поверхности I — не более 0,02 мм.

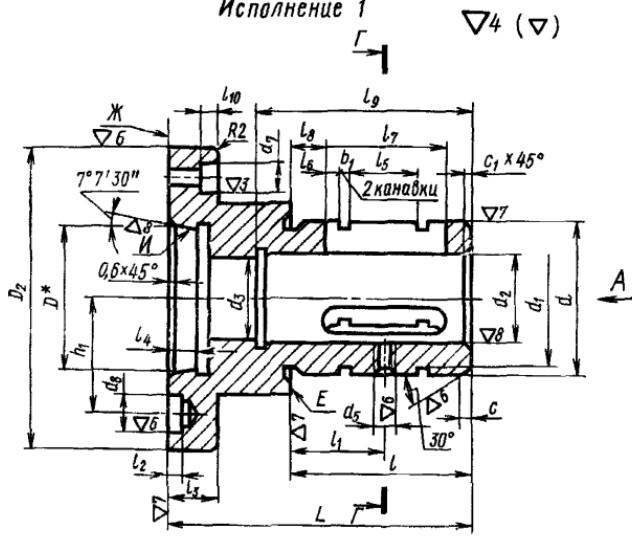
1.6. Торцовое биение поверхности \mathcal{J} относительно поверхности I — не более 0,02 мм.

1.7. Маркировать: обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя.

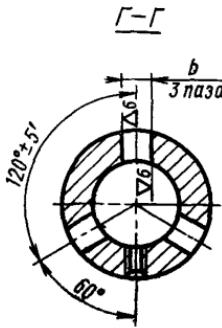
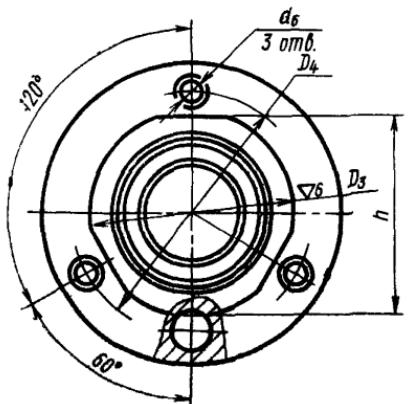
2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (ДЕТАЛЬ 1)

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

Исполнение 1

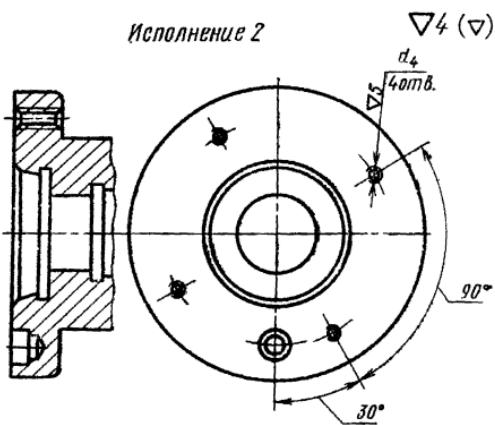


Buđ A

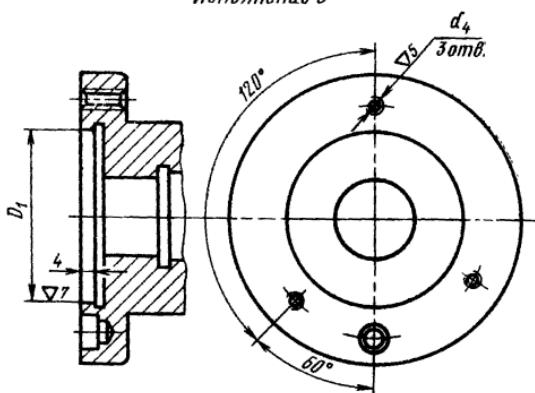


* Диаметр D соответствует пересечению конической поверхности с торцовой. Черт. 2

Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 2 (продолжение)

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначения корпусов	Исполнение	d (пред. откл. по X_3)	L	I	D		D_1 (пред. откл. по A)	D_2	D_3 (пред. откл. по X)	D_4 (пред. откл. $\pm 0,2$)	d_1	d_2 (пред. откл. по A)	d_3	d_4	d_5	d_6	d_7	d_8 (пред. откл. $+0,1$)
					Номин.	Пред. откл.												
7113-0201/001	1				82,563	$+0,004$ $-0,006$	—	130		104,8					—	11	18	
7113-0202/001	2		155		—	—	—	100		112,0					M10	—	—	16,30
7113-0203/001	3				—	—	—	100		133,4					M8	—	—	
7113-0204/001	1		80	100	106,375	$+0,004$ $-0,006$	—	165		142,0					—	14	20	
7113-0205/001	2		160		—	—	—	130	160	—					M10	—	—	
7113-0206/001	3				—	—	—	130	160	—					M8	—	—	
7113-0207/001	1				106,375	$+0,004$ $-0,006$	—	165		133,4					—	14	20	
7113-0208/001	2	90			—	—	—	130	160	—					M10	—	—	
7113-0209/001	3				—	—	—	130	160	—					M8	—	—	19,45
7113-0210/001	1				106,375	$+0,004$ $-0,006$	—	165		133,4					—	14	20	
7113-0211/001	2	100	180		—	—	—	130	160	—					M12	—	—	
7113-0212/001	3				—	—	—	130	160	—					M8	—	—	
7113-0213/001	1				106,375	$+0,004$ $-0,006$	—	165		142,0					—	14	20	
7113-0214/001	2				—	—	—	130	160	—					M12	—	—	
7113-0215/001	3	110			—	—	—	130	160	—					M8	—	—	
7113-0216/001	1				139,719	$+0,004$ $-0,008$	—	210	180	142,0					—	18	28	
7113-0217/001	2		185		—	—	—	165	200	—					M16	—	—	
7113-0218/001	3				—	—	—	165	200	—					M10	—	—	
7113-0219/001	1				139,719	$+0,004$ $-0,008$	—	210	140	133,4					—	18	28	
7113-0220/001	2	120			—	—	—	165	200	—					M16	—	—	24,20
7113-0221/001	3				—	—	—	165	200	—					M10	—	—	
7113-0222/001	1		210	140	139,719	$+0,004$ $-0,008$	—	210	150	171,4		105	90		M16	—	18	28
7113-0223/001	2	130			—	—	—	165	200	—					M10	—	—	
7113-0224/001	3				—	—	—	165	200	—					M16	—	18	28

Размеры в мм

Продолжение

Обозначения корпусов	Исполнение	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	t_7 (пред. откл. по A_3)	l_8	l_9	l_{10}	σ (пред. откл. по A_3)	b_1	h	h_1 (пред. откл. +0,1)	c	c_1	Масса в кг \approx	
7113-0201/001	1							6					90						
7113-0202/001	2							—					52,4				4,44		
7113-0203/001	3							—											
7113-0204/001	1	50			13	34	10	65	20	125		16	5,5						
7113-0205/001	2							—					—				5,71		
7113-0206/001	3							—					—						
7113-0207/001	1							7					66,7		3	2,0			
7113-0208/001	2		6,5	30				—									7,72		
7113-0209/001	3							—											
7113-0210/001	1				14			—					110						
7113-0211/001	2	65						—					—				8,26		
7113-0212/001	3							—											
7113-0213/001	1					37		80	25	145	7	18	6,5	120					
7113-0214/001	2							—					—				8,75		
7113-0215/001	3							—											
7113-0216/001	1							—					—						
7113-0217/001	2							9									12,00		
7113-0218/001	3							—											
7113-0219/001	1							9					135		4	2,5			
7113-0220/001	2		8,0	35	16			—					—		85,7		14,38		
7113-0221/001	3					50		95	20	170	9	20	7,5	140					
7113-0222/001	1							—					—						
7113-0223/001	2							—									15,17		
7113-0224/001	3							—											

Пример условного обозначения корпуса исполнения 1, размерами $d=80$ мм, $D=82,563$ мм:

Корпус 7113-0201/001 ГОСТ 17531—72

То же, исполнения 3, размерами $d=80$ мм, $D_1=100$ мм:

Корпус 7113-0203/001 ГОСТ 17531—72

2.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—61.

2.3. Цементировать на глубину 1,2...1,5 мм: твердость — HRC 48...56. Резьбу от цементации предохранить.

2.4. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68), кроме шлифованных поверхностей. По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7 , охватываемых — по B_7 , прочих — CM_8 . Допуски на угловые размеры — по 9-й степени точности ГОСТ 8908—58.

2.6. Торцовое биение поверхности E относительно поверхности I — не более 0,02 мм.

2.7. Торцовое биение поверхности J относительно поверхности I — не более 0,02 мм.

2.8. Размеры конуса рекомендуется проверять калибром-пробкой по ГОСТ 12595—67 с применением предельных щупов.

2.9. Разность размеров l_8 в пределах одного корпуса — не более 0,02 мм.

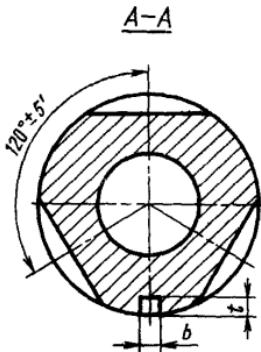
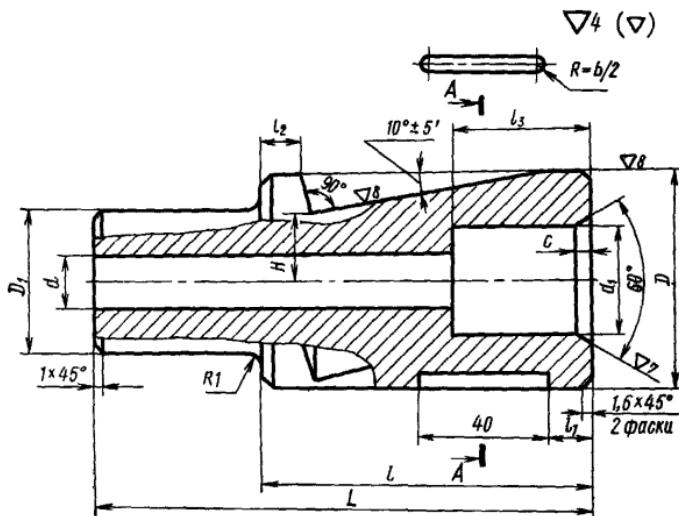
2.10. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—70.

2.11. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—63.

2.12. Канавки для выхода шлифовального круга — по ГОСТ 8820—69.

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛОК (ДЕТАЛЬ 3)

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



Черт. 3

Таблица 3
Размеры в мм

Обозначения втулок	<i>D</i> (пред. откл. по <i>D</i>)	<i>L</i>	<i>D₁</i>	<i>a</i>	<i>d₁</i>	<i>H</i>	<i>b</i>	<i>l</i>	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>	<i>l₃</i>	<i>t</i>	<i>c</i>	Масса в кг
7113-0201/003	55	135		16	26	13,0		95	15		45	2	1,27	
7113-0204/003		140	40			32					40		3	1,21
7113-0207/003	65					14,5	6			8		4		2,18
7113-0210/003	75	160				19,5		115	25		60		4	2,57
7113-0213/003	85			20	36	24,5								4,18
7113-0219/003	90		50			23,5		7	140	35	12	85	5	5,17
7113-0222/003	100	185			45	28,5								6,81

Пример условного обозначения втулки размерами *D*=55 мм, *L*=135 мм:

Втулка 7113-0201/003 ГОСТ 17531—72

3.2. Материал — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—61.

3.3. Цементировать на глубину 1,2...1,5 мм, твердость — HRC 48...56. Резьбу от цементации предохранить.

3.4. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68), кроме шлифованных поверхностей.

По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

3.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по *A₇*, охватываемых — по *B₇*, прочих — *CM₈*. Допуски на угловые размеры — по 9-й степени точности ГОСТ 8908—58.

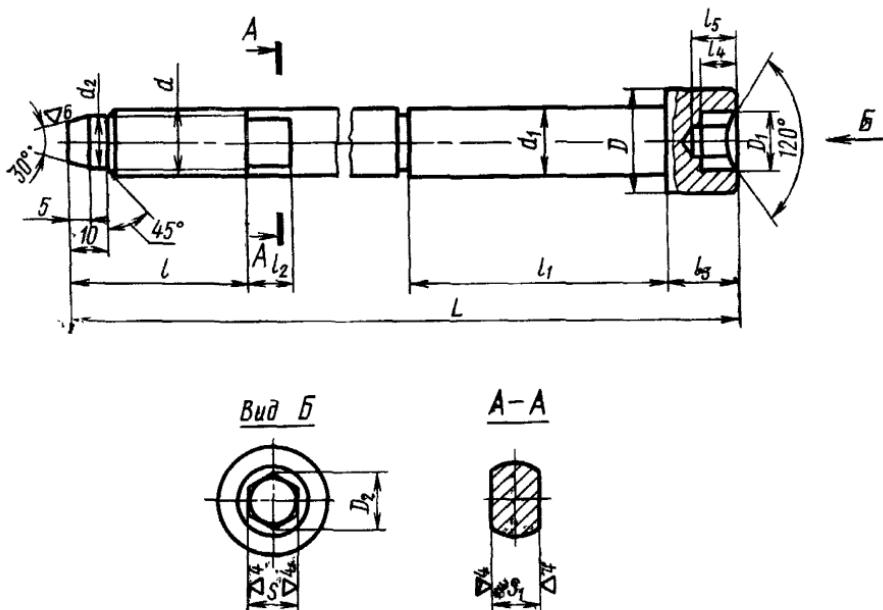
3.6. Разность размеров *H* и *l₂* в одной втулке — не более 0,02 мм.

3.7. Разность углов *a* в одной втулке не более 5'.

4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ТЯГ (ДЕТАЛЬ 6)

4.1. Конструкция и размеры тяг должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.

▽5 (▽)



Черт. 4

Обозначения тяг	<i>d</i>	<i>L</i>	<i>d₁</i> (пред. откл. по <i>X₅</i>)	<i>d₂</i>	<i>D</i>	<i>D₁</i>	<i>D₃</i>	<i>t</i>	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>	<i>l₃</i>	<i>l₄</i>	<i>l₅</i>	<i>S</i> (пред. откл. по <i>X₄</i>)	<i>S₁</i> (пред. откл. по <i>C₅</i>)	Масса в кг ~
7113-0201/006	M16	240	16	13	24	14,3	13,8	40	90	10	16	9	10	12	12	0,395
7113-0204/006	M20	250	20	15	30	16,7	16,2	50	100	12	20	11	13	14	17	0,646

Пример условного обозначения тяги размером *d*=M16:

Тяга 7113-0201/006 ГОСТ 17531-72

4.2. Материал — сталь марки 40Х по ГОСТ 4543—61.

4.3. Твердость — HRC 33...38.

4.4. Покрытие — Хим. Окс. прим (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

4.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по *A₇*, охватываемых — по *B₇*, прочих — *CM₈*. Допуски на угловые размеры — по 9-й степени точности ГОСТ 8908—58.

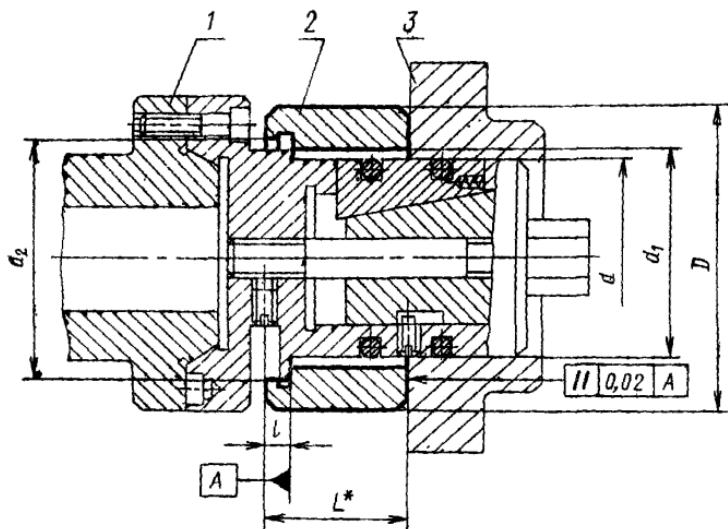
4.6. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — *8g* по ГОСТ 16093—70.

4.7. Каанавки под кольца пружинные — по ГОСТ 13942—68.

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 17531—72
Рекомендуемое

**РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РАЗМЕРЫ УПОРНЫХ ВТУЛОК И ПРИМЕРЫ
 ПРИМЕНЕНИЯ ИХ С КУЛАЧКОВЫМИ ФЛАНЦЕВЫМИ ОПРАВКАМИ**

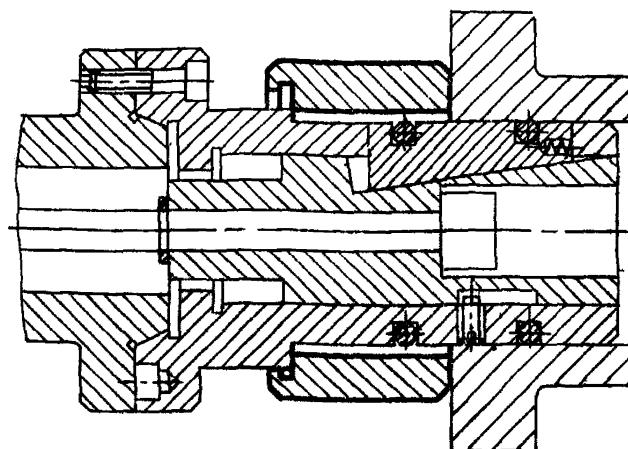
Оправка кулачковая фланцевая



* Размер L — в зависимости от длины обрабатываемой заготовки.

1 — фланец переходной; 2 — втулка упорная; 3 — заготовка.

Оправка кулачковая фланцевая пневматическая



ММ				
Диаметр оправок d	D	d_1	d_2 (пред. откл. по A/X)	l
От 80 до 90	110	92	100	
Св. 90 „ 100	120	102	110	8
„ 100 „ 110	130	112	120	
„ 110 „ 120	140	122	130	
„ 120 „ 130	150	132	140	10
„ 130 „ 140	160	142	150	

Редактор *Л. А. Малышев*

Сдано в набор 16/II 1972 г. Подп. в печ. 12/IV 1972 г. 4,25 п. л. Тир. 12 000

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 162

Изменение № 1 ГОСТ 17531—72 Оправки кулачковые фланцевые с пневматическим зажимом. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.01.81 № 221 срок введения установлен

с 01.01.82

Вводную часть изложить в новой редакции:

«Настоящий стандарт распространяется на кулачковые фланцевые оправки с пневматическим зажимом, предназначенные для установки и закрепления заготовок при механической обработке на металлорежущих станках».

Пункт 1.1. Таблица 1. Графа D_1 . Заменить слова: «пред. откл. по A » на «поле допуска $H7$ »;

графа D_3 . Заменить слова: «пред. откл. по X » на «поле допуска $f7$ »; заменить ссылку: ГОСТ 1478—64 на ГОСТ 1478—75.

Пункты 1.3—1.6 изложить в новой редакции:

«1.3. Размер d должен быть выполнен после сборки по наименьшему значению с полем допуска $h8$ и параметром шероховатости не грубее $Ra=1,25$ мкм по ГОСТ 2789—73.

1.4. Допуск радиального биения поверхности Γ относительно оси поверхности I — 0,02 мм.

1.5. Допуск торцевого биения поверхности E относительно оси поверхности I — 0,02 мм.

1.6. Допуск торцевого биения поверхности \mathcal{X} относительно оси поверхности I — 0,02 мм».

Пункт 2.1. Чертеж 2. Заменить обозначения:

$\nabla 3$ на \checkmark^{Rz80} , $\nabla 4(\nabla)$ на $\checkmark^{Rz40}(\checkmark)$, $\nabla 6$ на $\checkmark^{2,5}$, $\nabla 7$ на $\checkmark^{1,25}$,

$\nabla 8$ на $\checkmark^{0,63}$;

исключить обозначения: $\nabla 5$, $\nabla 6$;

таблица 2. Графа d . Заменить слова: «пред. откл. по X_3 » на «поле допуска $f9$ »;

Графы D_1 и d_2 . Заменить слова: «пред. откл. по A » на «поле допуска $H7$ »; графа D_3 . Заменить слова: «пред. откл. по X » на «поле допуска $f7$ »;

графы l_1 и b . Заменить слова: «пред. откл. по A_3 » на «поле допуска $H9$ ».

Пункты 2.2, 3.2, 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 4543—61 на ГОСТ 4543—71.

Пункты 2.4, 3.4, 4.4. Заменить ссылку: ГОСТ 9791—68 на ГОСТ 9.073—77.

Пункты 2.5—2.7 изложить в новой редакции:

«2.5. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий: — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{1}{2}$.

2.6. Допуск торцевого биения поверхности E относительно оси поверхности I — 0,02 мм.

2.7. Допуск торцевого биения поверхности \mathcal{X} относительно оси поверхности I — 0,02 мм».

Пункт 2.8. Заменить ссылку: ГОСТ 12595—67 на ГОСТ 12595—72.

Пункт 2.11. Заменить ссылку: ГОСТ 10549—63 на ГОСТ 10549—80.

Пункт 3.1. Чертеж 3. Заменить обозначения:

$\nabla 4(\nabla)$ на $\checkmark^{Rz40}(\checkmark)$, $\nabla 7$ на $\checkmark^{1,25}$, $\nabla 8$ на $\checkmark^{0,63}$;

(Продолжение см. стр. 122)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17531—72)

таблица 3. Графа D . Заменить слова: «пред. откл. по D » на «поле допуска g_6 ».

Пункт 3.5 изложить в новой редакции:

«3.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$ ».

Пункт 4.1. Чертеж 4. Заменить обозначения:

∇^4 na ∇^{Rz40} , $\nabla^5(\nabla)$ na $\nabla^{Rz20}(\checkmark)$, ∇^6 na $\nabla^{2,5}$; размер d дополнить

обозначением шероховатости: ∇^{Rz40} ;

таблица 4. Графа L . Заменить значения: 240 на 300, 250 на 340;

графа d_1 . Заменить слова: «пред. откл. по X_5 » на «поле допуска $b12$ »;

графа S . Заменить слова: «пред. откл. по X_4 » на «поле допуска $d11$ »;

графа S_1 . Заменить слова: «пред. откл. по C_5 » на «поле допуска $h13$ »;

графа «Масса». Заменить значения: 0,395 на 0,521; 0,646 на 0,868.

Пункт 4.5 изложить в новой редакции:

«4.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{IT14}{2}$ ».

Приложение. Таблица. Графа d_2 . Заменить слова: «пред. откл. по A/X » на «посадка $\frac{H7}{f7}$ ».

(ИУС № 4 1981 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 17531—72 Оправки кулачковые фланцевые с пневматическим зажимом. Конструкция и размеры

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.02.86 № 330 срок введения установлен

с 01.01.87

Вводная часть. Заменить слова: «заготовок» на «толстостенных заготовок».

Пункт 1.1. Заменить слова: «табл. 1» на «табл. 1 и 1а»;

таблица 1. Исключить графу «Применимость».

Пункты 1.1, 2.1, 3.1, 4.1. Таблицы 1, 2—4. Графа «Масса». Заменить знак: ≈ на «не более».

(Продолжение см. с. 130)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17531—72)

Пункт 1.1. Таблица 1а. Графа «Дет. 7. Винт». Заменить ссылку и обозначения винтов: ГОСТ 1478—75 на ГОСТ 1478—84; $M8 \times 14.88.05$ на $B.M8-6g \times 14.22H.05$; $M10 \times 18.88.05$ на $B.M10-6g \times 18.22H.05$.

Пункт 1.3. Заменить значение: $R_a=1,25$ мкм на $R_a=0,80$ мкм.

Пункты 2.1, 3.1, 4.1. Чертежи 2—4. Заменить значения: $R_a0,80$ на $R_a12,5$; R_a40 на $R_a6,3$; $R_a1,25$ на $R_a0,80$; $R_a0,63$ на $R_a0,40$; R_a20 на $R_a3,2$; $R_a2,5$ на $R_a1,6$.

Пункт 2.1. Чертеж 2. Проставить обозначение шероховатости 1,6
на размеры D_2 , D_3 , d_8 , b (с двух сторон паза) и c .

(Продолжение см. с. 181)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17631—72)

Пункты 2.3, 3.3, 4.3. Заменить обозначения: HRC 48...56 на 49,5...57,0 HRC; HRC 33...38 на 35,0...39,5 HRC.

Пункты 2.5, 3.5, 4.5 изложить в новой редакции: «Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

(Продолжение см. с. 132)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17531—72)

Пункт 2.8 исключить.

Пункт 2.10. Заменить обозначение: 7Н на 6Н.

Пункт 4.6. Заменить обозначение: 8г на 6г.

Пункт 4.7. Заменить ссылку: ГОСТ 13942—80 на ГОСТ 13942—68.

(ИУС № 5 1986 г.)

TOCT 17531-72. Постановление
Госплана СССР от 12.02.86 № 330
о норме ограничения спроса
жилья.