

ОПРАВКИ КУЛАЧКОВЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ

Конструкция и размеры

Flanged cam arbors
Design and dimensionsГОСТ
17530—72Взамен
МН 5268—63

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 2/II 1972 г. № 353 срок введения установлен

с 1/I 1974 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

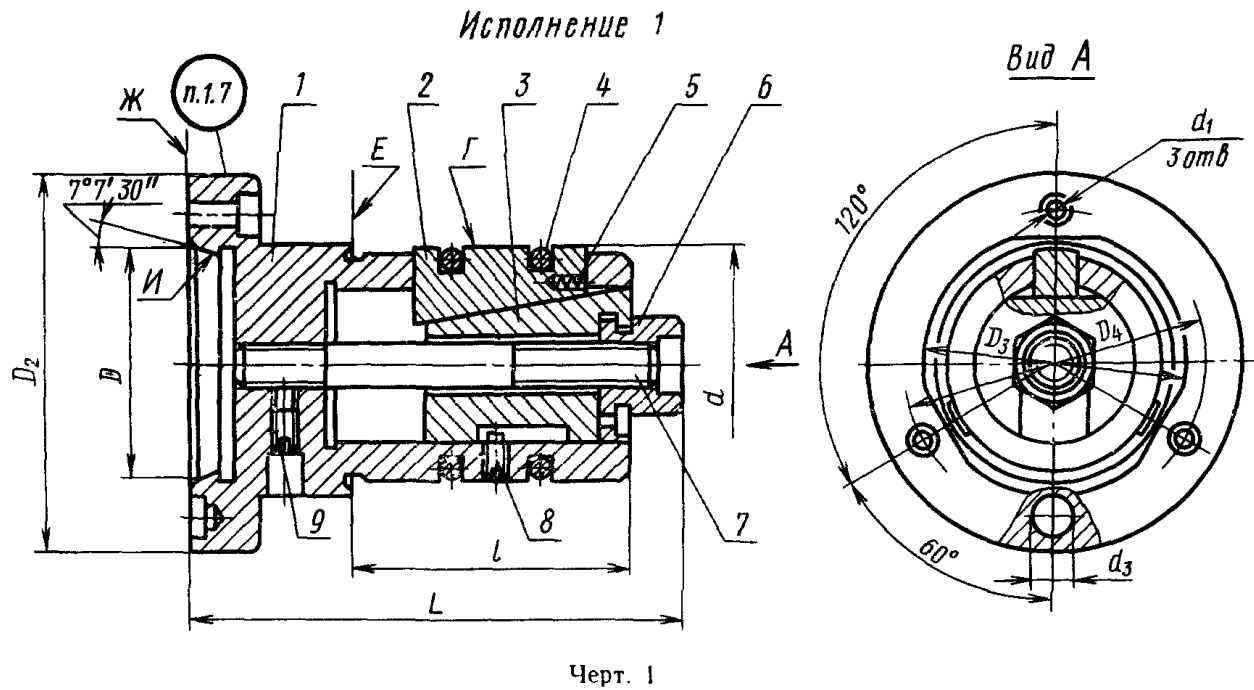
Настоящий стандарт распространяется на кулачковые фланцевые оправки, предназначенные для установки и закрепления толстостенных заготовок при механической обработке на токарных, круглошлифовальных и других станках.

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

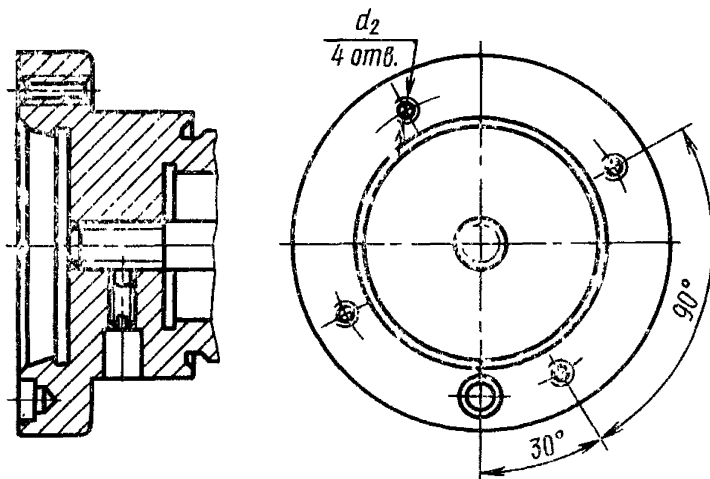
1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК

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

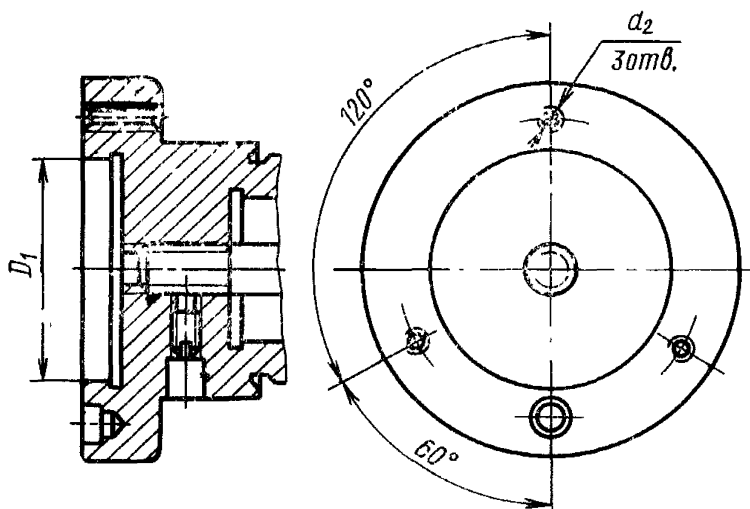




Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначения оправок	Приме- няе- мость	Испол- нение	d	D		D ₁ (пред. откл. по А)	L	l	D ₂	D ₃ (пред. откл. по X)	D ₄ (пред. откл. ±0,2)	d ₁	d ₂	d ₃ (пред. откл. +0,1)	Масса в кг ≈
				Номин.	Пред. откл.										
7112-0871		1	От 80 до 90	82,563	+0,004 -0,006	—	200	100	130	100	104,8	11	—	16,30	6,63
7112-0872		2		—	—	—					112,0	—	М10		
7112-0873		3		—	—	100					—	—	М8		
7112-0874		1		106,375	+0,004 -0,006	—					133,4	14	—		
7112-0875		2	Св. 90 „ 100	—	—	130	225	125	165	110	142,0	—	М12	8,32	10,74
7112-0876		3		—	—	—					—	—	М8		
7112-0877		1		106,375	+0,004 -0,006	—					133,4	14	—		
7112-0878		2		—	—	130					142,0	—	М12		
7112-0879		3	„ 100 „ 110	—	—	—	225	125	165	120	133,4	14	—	19,45	12,20
7112-0880		1		106,375	+0,004 -0,006	—					—	—	М8		
7112-0881		2		—	—	130					142,0	—	М12		
7112-0882		3		—	—	—					—	—	М8		
7112-0883		1	„ 110 „ 120	106,375	+0,004 -0,006	—	250	140	200	130	133,4	14	—	13,94	15,18
7112-0884		2		—	—	130					142,0	—	М12		
7112-0885		3		—	—	—					—	—	М8		
7112-0886		1		139,719	+0,004 -0,008	—					171,4	18	—		
7112-0887		2	„ 120 „ 130	—	—	165	250	140	210	140	180,0	—	М16	24,20	21,81
7112-0888		3		—	—	—					—	—	М10		
7112-0889		1		139,719	+0,004 -0,008	—					171,4	18	—		
7112-0890		2		—	—	165					180,0	—	М16		
7112-0891		3	„ 130 „ 140	—	—	—	250	140	210	150	—	—	М10	24,09	24,09
7112-0892		1		139,719	+0,004 -0,008	—					171,4	18	—		
7112-0893		2		—	—	—					—	—	М16		
7112-0894		3		—	—	165					180,0	—	М10		

Таблица 2

Обозначения оправок	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Кулачок	Дет. 3. Втулка	Дет. 4. Кольцо пружинное	Дет. 5. Пружина
	Количество				
	1	3	1	2	3
	Обозначение деталей				
7112-0871	7112-0871/001	7112-0871/002	7112-0871/003	7112-0871/004	7112-0871,005
7112-0872	7112-0872/001				
7112-0873	7112-0873/001				
7112-0874	7112-0874/001				
7112-0875	7112-0875/001				
7112-0876	7112-0876/001	7112-0877/002	7112-0877/003	7112-0877/004	7112-0877/005
7112-0877	7112-0877/001				
7112-0878	7112-0878/001				
7112-0879	7112-0879/001				
7112-0880	7112-0880/001				
7112-0881	7112-0881/001	7112-0883/002	7112-0883/003	7112-0883/004	7112-0889,005
7112-0882	7112-0882/001				
7112-0883	7112-0883/001				
7112-0884	7112-0884/001				
7112-0885	7112-0885/001				
7112-0886	7112-0886/001	7112-0889/002	7112-0889/003	7112-0889/004	7112-0892/005
7112-0887	7112-0887/001				
7112-0888	7112-0888/001				
7112-0889	7112-0889/001				
7112-0890	7112-0890/001				
7112-0891	7112-0891/001	7112-0892/002	7112-0892/003	7112-0892/004	7112-0893/005
7112-0892	7112-0892/001				
7112-0893	7112-0893/001				
7112-0894	7112-0894/001				

Обозначения оправок	Дет. 6. Гайка по ГОСТ 17528—72	Дет. 7. Шпилька по ГОСТ 11765—66	Дет. 8. Винт по ГОСТ 1478—64	Дет. 9. Винт по ГОСТ 1478—64
	Количество			
	1	1	1	1
	Обозначение деталей			
7112-0871	7112-0859/006	AM16×160($\frac{32}{65}$) 40X	M6×14.88.05	M8×25.88.05
7112-0872				
7112-0873				
7112-0874				
7112-0875				
7112-0876	7112-0861/006	AM20×180($\frac{40}{70}$) 40X	M8×14.88.05	
7112-0877				
7112-0878				
7112-0879				
7112-0880				
7112-0881				
7112-0882				
7112-0883				
7112-0884				
7112-0885				
7112-0886	7112-0889/006	AM24×220($\frac{50}{65}$) 40X	M14×14.88.05	M10×30.88.05
7112-0887				
7112-0888				
7112-0889				
7112-0890				
7112-0891				
7112-0892				
7112-0893				
7112-0894				

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

Оправка 7112-0871 ГОСТ 17530—72

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

Оправка 7112-0873 ГОСТ 17530—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 *Г* относительно поверхности *И* — не более 0,02 мм.

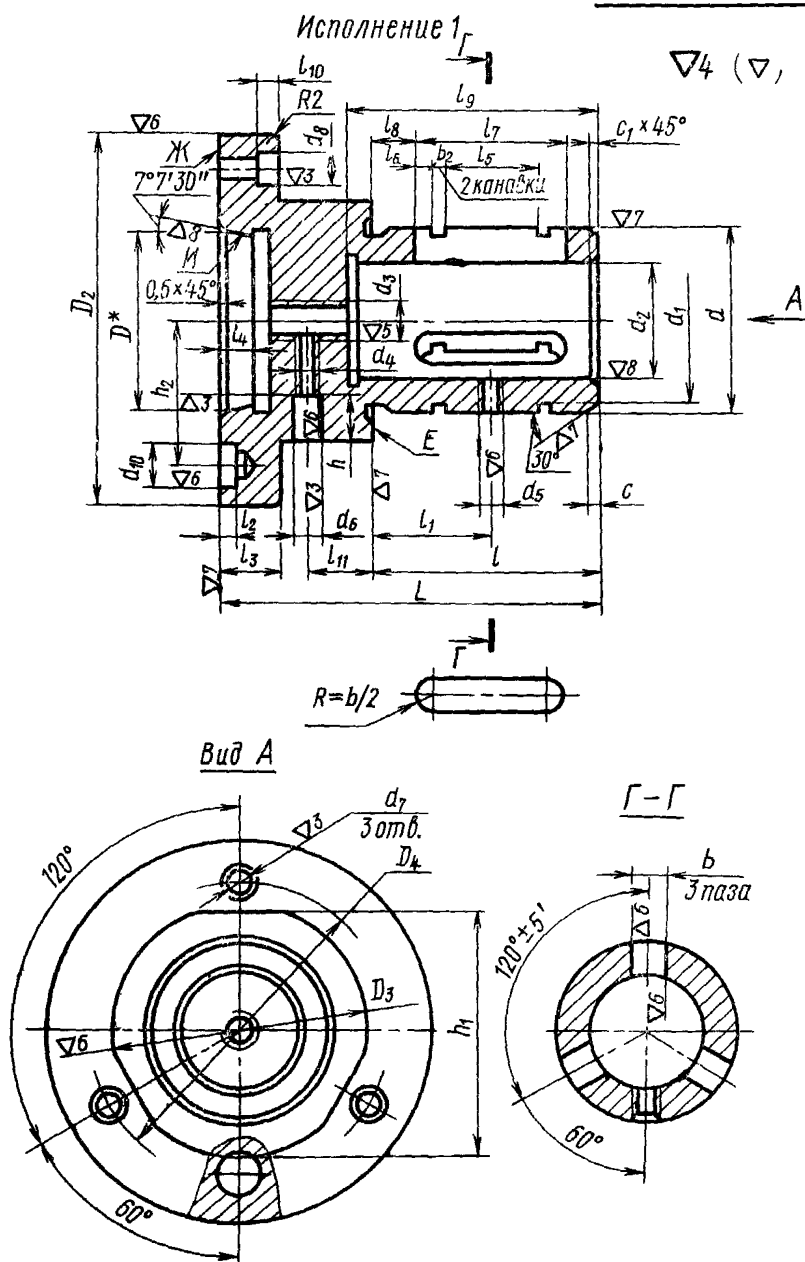
1.5. Торцовое биение поверхности *Е* относительно поверхности *И* — не более 0,02 мм.

1.6. Торцовое биение поверхности *Ж* относительно поверхности *И* — не более 0,02 мм.

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

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (ДЕТАЛЬ 1)

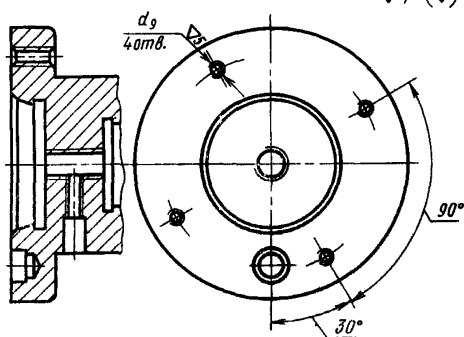
2.1. Конструкция и размеры корпусов должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



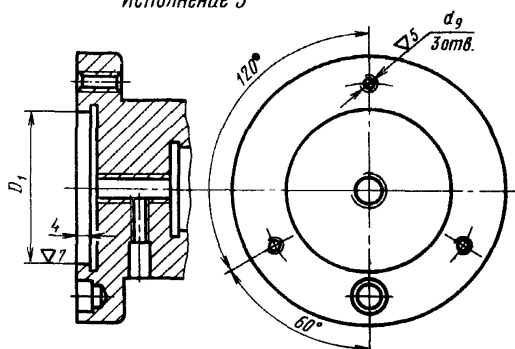
* Диаметр D соответствует пересечению конической поверхности с торцевой.

Исполнение 2

$\nabla 4 (\nabla)$



Исполнение 3



Черт. 2 (продолжение)

Таблица 2

Размеры в мм

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)	
					Номин.	Пред. откл.				
7112-0871/001	1	80	160	100	82,563	+0,004 -0,006	—	130	100	
7112-0872/001	2				—	—	100			
7112-0873/001	3				—	—	—			
7112-0874/001	1		165		106,375	+0,004 -0,006	—	165		
7112-0875/001	2				—	—	130	160		
7112-0876/001	3				—	—	—	—		
7112-0877/001	1	90	185	125	106,375	+0,004 -0,006	—	165	110	
7112-0878/001	2				—	—	130	160		
7112-0879/001	3				—	—	—	—		
7112-0880/001	1	100			106,375	+0,004 -0,006	—	165	120	
7112-0881/001	2				—	—	130	160		
7112-0882/001	3				—	—	—	—		
7112-0883/001	1	110			110	106,375	+0,004 -0,006	—	165	130
7112-0884/001	2					—	—	130	160	
7112-0885/001	3					—	—	—	—	
7112-0886/001	1					139,719	+0,004 -0,008	—	210	
7112-0887/001	2					—	—	165	200	
7112-0888/001	3					—	—	—	—	
7112-0889/001	1	120	215	140	139,719	+0,004 -0,008	—	210	140	
7112-0890/001	2				—	—	165	200		
7112-0891/001	3				—	—	—	—		
7112-0892/001	1	130			139,719	+0,004 -0,008	—	210	150	
7112-0893/001	2				—	—	—	—		
7112-0894/001	3				—	—	165	200		

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Исполнение	D_1 (пред. откл. $\pm 0,2$)	d_1	d_2 (пред. откл. по A)	d_3	d_4	d_5	d_6	d_7 (пред. откл. $+0,1$)	d_8	d_9	d_{10} (пред. откл. $+0,1$)
7112-0871/001	1	104,8	69	55	M16		M6		11	18	—	16,30
7112-0872/001	2								—	—	M10	
7112-0873/001	3	112,0							—	—	M8	
7112-0874/001	1	133,4	77	65		M8		10	14	20	—	
7112-0875/001	2								—	—	M12	
7112-0876/001	3	142,0							—	—	M8	
7112-0877/001	1	133,4	87	75	M20		M8		14	20	—	19,45
7112-0878/001	2								—	—	M12	
7112-0879/001	3	142,0							—	—	M8	
7112-0880/001	1	133,4	97	85		M10		12	14	20	—	
7112-0881/001	2								—	—	M12	
7112-0882/001	3	142,0							—	—	M8	
7112-0883/001	1	133,4	105	90		M12		14	14	20	—	
7112-0884/001	2								—	—	M12	
7112-0885/001	3	142,0							—	—	M8	
7112-0886/001	1	171,4	115	100			M10		18	28	—	24,20
7112-0887/001	2								—	—	M16	
7112-0888/001	3	180,0							—	—	M10	
7112-0889/001	1	171,4	115	100				14	18	28	—	
7112-0890/001	2								—	—	M16	
7112-0891/001	3	180,0							—	—	M10	
7112-0892/001	1	171,4	115	100					18	28	—	
7112-0893/001	2								—	—	M16	
7112-0894/001	3	180,0							—	—	M10	

Размеры в мм

Обозначения корпусов	Исполнение	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	l_6	l_7 (пред. откл. по A_3)	l_8	l_9	l_{10}	l_{11}	b (пред. откл. по A_3)	b_1	h	h_1	h_2 (пред. откл. $\pm 0,1$)	c	c_1	Масса в кг \approx
7112-0871/001	1	50	6,5	25	13	34	10	65	20	108	6	25	16	5,5	17	90	52,4	3	2	5,23
7112-0872/001	2			30	—						—					—				
7112-0873/001	3				—						—					—				
7112-0874/001	1				14						7					—				
7112-0875/001	2				—						—					—				
7112-0876/001	3	65	6,5	25	—	37	15	80	25	122	7	18	18	6,5	25	110	66,7	4	2,5	6,92
7112-0877/001	1				14						—					—				
7112-0878/001	2				—						—					—				
7112-0879/001	3				—						—					—				
7112-0880/001	1				14						7					120				
7112-0881/001	2			30	—						—					—				
7112-0882/001	3				—						—					—				
7112-0883/001	1				14						7					—				
7112-0884/001	2				—						—					—				
7112-0885/001	3				—						—					—				
7112-0886/001	1	70	8,0	35	16	50	95	20	142	9	25	20	7,5	30	—	85,7	4	2,5	8,70	
7112-0887/001	2				—					—					—					
7112-0888/001	3				—					—					—					
7112-0889/001	1			35	16					9					135					
7112-0890/001	2				—					—					—					
7112-0891/001	3				—					—					—					
7112-0892/001	1				16					9					140					
7112-0893/001	2				—					—					—					
7112-0894/001	3				—					—					—					

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

Корпус 7112-0871/001 ГОСТ 17530—72

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

Корпус 7112-0873/001 ГОСТ 17530—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 — $СМ_8$. Допуски на угловые размеры — по 9-й степени точности ГОСТ 8908—58.

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

2.7. Торцовое биение поверхности $Ж$ относительно поверхности H — 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 0,05 мм.

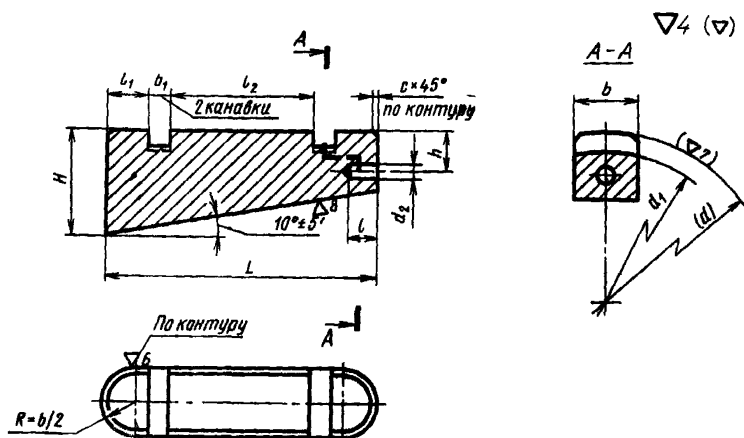
2.10. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—70.

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

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

3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КУЛАЧКОВ (ДЕТАЛЬ 2)

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



Примечание. Размер d и шероховатость поверхности в скобках — после сборки.

Черт. 3

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначения кулачков	d	L (пред. откл. по X_2)	H	b	b_1	d_1	d_2	l	l_1	l_2	h	c	Масса в кг m_s
7112-0871/002	80	65	26,5	16	5,5	69	5,5	7,0	10	34		1,6	0,159
7112-0877/002	90	80				77					8		
7112-0880/002	100		30,0	18	6,5	87	6,5	7,5		37			0,268
7112-0883/002	110					97			15			2,0	
7112-0889/002	120	95	36,0	20	7,5	105	7,5	8,0		50	10		0,377
7112-0892/002	130					115							

Пример условного обозначения кулачка размером $d=80$ мм:

Кулачок 7112-0871/002 ГОСТ 17530—72

3.2. Материал — сталь марки 9ХС по ГОСТ 5950—63.

3.3. Твердость — HRC 42...48. Допускается для шлифовальных работ применение кулачков с твердостью HRC 58...62.

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 A_7 , охватываемых — по B_7 , прочих — $СМ_8$.

3.6. Размер H и угол α кулачков изготавливать одновременно для комплекта из трех кулачков.

3.7. Разность размеров H на кулачках в пределах одного комплекта — не более 0,02 мм.

3.8. Разность угла α на кулачках в пределах одного комплекта не более 5'.

Пример условного обозначения втулки размером $D=55$ мм:

Втулка 7112-0871/003 ГОСТ 17530—72

4.2. Материал — сталь марки 9ХС по ГОСТ 5950—63.

4.3. Твердость — HRC 55...60.

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

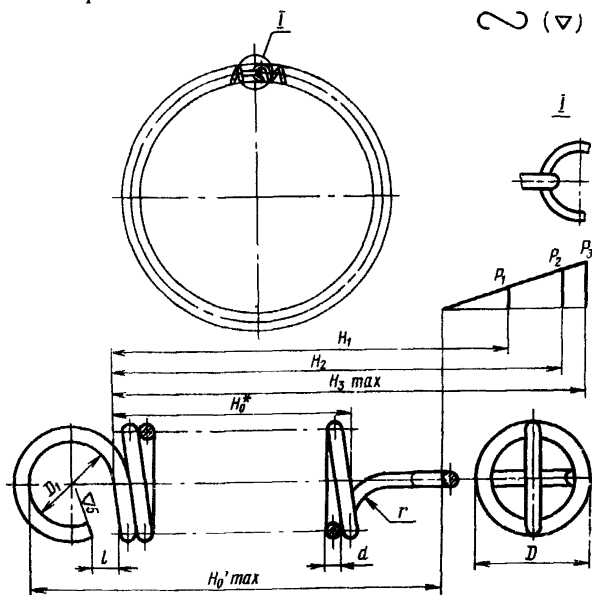
4.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7 , охватываемых — по B_7 , прочих — CM_8 .

4.6. Разность размеров h в пределах одной втулки — не более 0,02 мм.

4.7. Разность углов α в пределах одной втулки — не более $5'$.

5. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРУЖИННЫХ КОЛЕЦ (ДЕТАЛЬ 4)

5.1. Конструкция и размеры колец должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 5.



* Размеры для справок.

Черт. 5

Таблица 5

Размеры в мм

Обозначения пружинных колец	D	d	H_0	D_1	H_0'	H_1	H_2	H_3	P_1	P_2	P_3	l	r	Число вит- ков	Длина разве- рутой пружи- ны	Масса в кг ≈
									кгс							
7112-0871/004	5	0,8	152,8	3,4	159,6	232	264	285	2,33	3,27	3,88	2,0	5	190	2506	0,010
7112-0877/004			134,4		143,2	260	292	309	2,21					167	2727	0,011
7112-0880/004	6		148,0	4,4	156,8	292	323	340	2,30	2,77	3,06	2,5	6	184	3004	0,012
7112-0883/004			163,2		172,0	323	355	375						203	3315	0,013
7112-0889/004	7	1,0	220,0	5,0	230,0	352	383	405	2,82	3,47	3,94	3,0	7	219	4126	0,026
7112-0892/004			245,0		255,0	383	428	451	2,54					244	4597	0,029

Пример условного обозначения пружинного кольца размерами $D=5,0$ мм, $H_0=152,8$ мм:

Кольцо 7112-0871/004 ГОСТ 17530—72

5.2. Материал — проволока II-d ГОСТ 9389—60.

сталь марки 65Г ГОСТ 1050—60

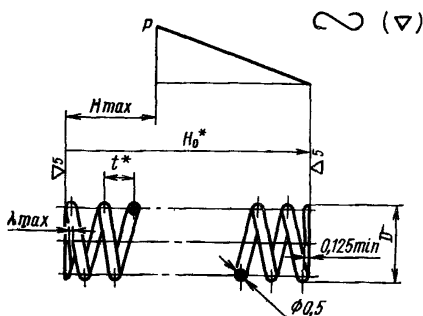
5.3. Модуль сдвига $G=8000$ кгс/мм².

5.4. Направление навивки пружины — правое.

5.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 13165—67.

6. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ПРУЖИН (ДЕТАЛЬ 5)

6.1. Конструкция и размеры пружин должны соответствовать указанным на черт. 6 и в табл. 6.



* Размеры для справок.

Черт. 6

Таблица 6

Размеры в мм

Обозначения пружин	D	t	H ₀	H	P, кгс	λ	Число витков		Длина раввернутой пружины	Масса 100 шт. в кг ≈
							рабо- чее n	пол- ное n ₁		
7112-0871/005	5	2,2	20	4,75	1,17	0,425	9,0	10,5	156	0,023
7112-0877/005	6	3,0		3,50	0,94	0,625	6,5	8,0	146	0,022
7112-0889/005	7	4,0	25	3,25	0,84	0,875	6,0	7,5	162	0,025

Пример условного обозначения пружины размером D=5 мм:

Пружина 7112-0871/005 ГОСТ 17530—72

6.2. Материал — проволока II-0,5 ГОСТ 9389—60.

сталь марки 65Г ГОСТ 1050—60.

6.3. Модуль сдвига $G=8000$ кгс/мм².

6.4. Направление навивки пружины — правое.

6.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 13165—67.

Изменение № 1 ГОСТ 17530—72 Оправки кулачковые фланцевые. 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, предназначенные для установки и закрепления толстостенных 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 ссылки и обозначения: ГОСТ 11765—66 на ГОСТ 22038—76, ГОСТ 1478—64 на ГОСТ 1478—75; $AM16 \times 160 (\frac{32}{65}) 40X$ на $M16-6g \times 130.109.40X.05$; $AM20 \times 180 (\frac{40}{70}) 40X$ на $M20-6g \times 140.109.40X.05$; $AM24 \times 220 (\frac{50}{65}) 40X$ на $M20-6g \times 160.109.40X.05$.

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 поверхности не грубее $Ra=1,25$ мкм по ГОСТ 2789—73.

(Продолжение см. стр. 118)

1.4. Допуск радиального биения поверхности Г относительно оси поверхности И — 0,02 мм.

1.5. Допуск торцевого биения поверхности Е относительно оси поверхности И — 0,02 мм.

1.6 Допуск торцевого биения поверхности Ж относительно оси поверхности И — 0,02 мм».

Пункт 2.1. Чертеж 2. Заменить обозначения: $\nabla 3$ на $\sqrt[Rz80]{}$,

$\nabla 4 (\nabla)$ на $\sqrt[Rz40]{(\nabla)}$, $\nabla 6$ на $\sqrt[2,5]{}$, $\nabla 7$ на $\sqrt[1,25]{}$, $\nabla 8$ на $\sqrt[0,63]{}$;

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

таблица 2. Графа d. Заменить слова: «пред. откл. по X_3 » на «поле допуска f_9 »;

графы D_2 и d_2 . Заменить слова: «пред. откл. по А» на «поле допуска $H7$ ».

графа D_3 . Заменить слова: «пред. откл. по X» на «поле допуска f_7 »;

графы I_7 и b . Заменить слова: «пред. откл. по A_3 » на «поле допуска $H9$ ».

Пункт 2.2. 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:

(Продолжение см. стр. 119)

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

2.6. Допуск торцевого биения поверхности Е относительно оси поверхности И — 0,02 мм.

2.7. Допуск торцевого биения поверхности Ж относительно оси поверхности И — 0,02 мм».

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

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

Пункт 3.1. Чертеж 3. Заменить обозначения:

$\nabla 4 (\nabla)$ на $Rz 40 \sqrt{(\nabla)}$, $\nabla 6$ на $\sqrt{2,5}$, $\nabla 7$ на $\sqrt{1,25}$, $\nabla 8$ на $\sqrt{0,63}$;

таблица 3. Графа L. Заменить слова: «пред. откл. по X_3 » на «поле допуска f_9 ».

Пункты 3.2, 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 5950—63 на ГОСТ 5950—73.

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:

$\nabla 4 (\nabla)$ на $Rz 40 \sqrt{(\nabla)}$, $\nabla 5$ на $\sqrt{Rz 20}$, $\nabla 6$ на $\sqrt{2,5}$, $\nabla 8$ на $\sqrt{0,63}$;

таблица 4. Графа D. Заменить слова: «пред. откл. по D» на «поле допуска g_6 ».

Пункт 4.5 изложить в новой редакции:

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

Пункт 5.1. Чертеж 5. Заменить обозначения:

$\sim (\nabla)$ на $\sqrt{(\nabla)}$, $\nabla 5$ на $\sqrt{Rz 20}$.

Исключить слово: «тах».

Заменить размеры: H_3 на H_3^* , P_3 на P_3^* ;

таблица 5. Графу D изложить в новой редакции:

Обозначение пружинных колец	D	
	Номин.	Пред. откл.
7112—0871/004	5	$\pm 0,18$
7112—0877/004 7112—0880/004 7112—0883/004	6	$\pm 0,28$

(Продолжение см. стр. 120)

Обозначение пружинных колец	D	
	Номин.	Пред. откл.
7112—0889/004 7112—0892/004	7	$\pm 0,28$

Пункты 5.2, 6.2. Заменить ссылки: ГОСТ 9389—60 на ГОСТ 9389—75, ГОСТ 1050—60 на ГОСТ 14959—79.

Пункт 5.3. Заменить значение: 8000 кгс/мм² на 8367 кгс/мм².

Раздел 5 дополнить новыми пунктами — 5.3а и 5.3б:

«5.3а. Модуль упругости $E=21093$ кгс/мм².

5.3б. Напряжение касательное при кручении $\tau = 96$ кгс/мм².

Пункты 5.5, 6.5. Заменить ссылку: ГОСТ 13165—67 на ГОСТ 16118—70.

Пункт 6.1. Чертеж 6. Заменить обозначения и размеры:

$\sim (\nabla)$ на $\nabla (\nabla)$; $\nabla 5$ на ∇^{R120} ; H_{\max} на H , H на H^* , P на P^* ;

таблица 6. Графу D изложить в новой редакции:

Обозначения пружин	D	
	Номин.	Пред. откл.
7112—0871/005	5	$\pm 0,30$
7112—0877/005	6	$\pm 0,36$
7112—0889/005	7	

Пункт 6.3. Заменить значение: 8000 кгс/мм² на 8367 кгс/мм².

Раздел 6 дополнить новыми пунктами — 6.3а и 6.3б:

«6.3а. Модуль упругости $E=21093$ кгс/мм².

6.3б. Напряжение касательное при кручении $\tau = 96$ кгс/мм²».

(ИУС № 4 1981 г.)

Изменение № 2 ГОСТ 17530—72 Оправки кулачковые фланцевые. Конструкция и размеры

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

с 01.01.87

Пункт 1.1. Заменить слова: «табл. 1» на «табл. 1 и 2»;

таблица 1. Исключить графу «Применяемость».

Пункты 1.1, 2.1, 3.1, 4.1, 5.1, 6.1. Таблицы 1, 3—7. Графа «Масса». Заменить знак: \approx на «не более».

Пункт 1.1. Таблица 2. Графы «Дет. 8. Винт» и «Дет. 9. Винт». Заменить ссылку и обозначения винтов: ГОСТ 1478—75 на ГОСТ 1478—84; $M6 \times 14.88.05$ на $B.M6-6g \times 14.22H.05$; $M8 \times 14.88.05$ на $B.M8-6g \times 14.22H.05$; $M14 \times 14.88.05$ на $B.M14-6g \times 14.22H.05$; $M10 \times 18.88.05$ на $B.M10-6g \times 14.22H.05$; $M8 \times 25.88.05$ на $B.M8-6g \times 25.22H.05$; $M10 \times 30.88.05$ на $B.M10-6g \times 30.22H.05$; $M12 \times 30.88.05$ на $B.M12-6g \times 30.22H.05$; графа «Дет. 8». Убрать разделительную линию между типоразмерами 7112—0888 и 7112—0889.

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

(Продолжение см. с. 130)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17530—72)

Пункты 2.1, 4.1, 5.1, 6.1. Чертежи 2, 4—6. Заменить значения: $R_z 80$ на $R_a 12,5$; $R_z 40$ на $R_a 6,3$; $R_a 1,25$ на $R_a 0,80$; $R_a 0,63$ на $R_a 0,40$; $R_a 2,5$ на $R_a 1,6$; $R_z 20$ на $R_a 3,2$

Пункт 2.1. Чертеж 2. Проставить обозначение шероховатости $\sqrt{1,6}$

на размеры D_2 , D_3 , d_{10} и b (с двух сторон паза).

Пункт 3.1. Чертеж 3. Заменить значения: $R_z 40$ на $R_a 6,3$; $R_a 1,25$ на $R_a 0,80$;

$\sqrt{2,5}$ по контуру на $\sqrt{1,6}$; $R_a 0,63$ на $R_a 0,40$.

Пункты 2.3, 3.3, 4.3. Заменить обозначения твердости: HRC 48...56 на 49,5...57,0 HRC_s; HRC 42...48 на 43,5...49,5 HRC_s; HRC 58...62 на 59,0...63,0 HRC_s; HRC 55...60 на 56,0...61,0 HRC_s.

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

Пункт 2.8 исключить.

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

(ИУС № 5 1986 г.)

ГОСТ 17530-72. Постановлением
Госстандарта от 12.02.86 N 330
снято ограничение срока
действия.