

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР****ОПРАВКИ КУЛАЧКОВЫЕ ФЛАНЦЕВЫЕ**

Конструкция и размеры

Flanged cam arbors

Design and dimensions

**ГОСТ****17530—72**Взамен  
МН 5268—63

Постановлением 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, предназначенные для установки и закрепления толстостенных заготовок при механической обработке на токарных, круглошлифовальных и других станках.

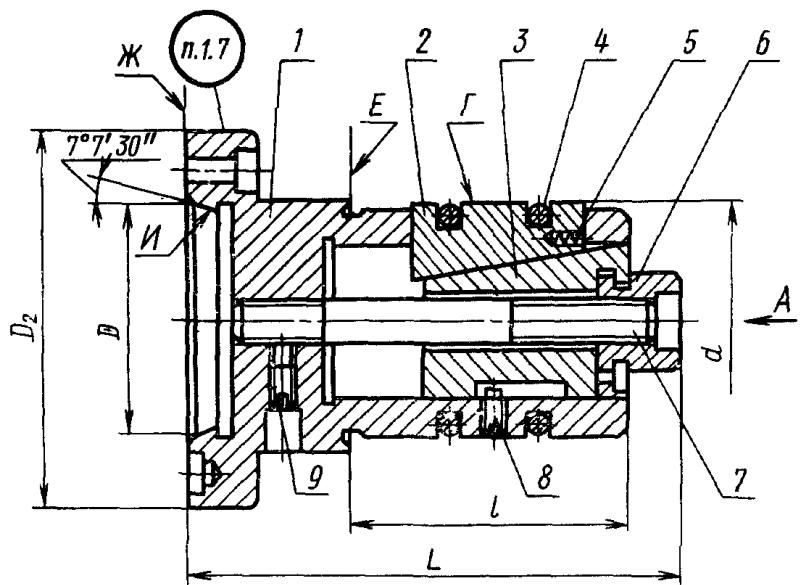
Стандарт соответствует требованиям рекомендации СЭВ по стандартизации РС 2226—69, РС 2304—69.

**1. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ОПРАВОК**

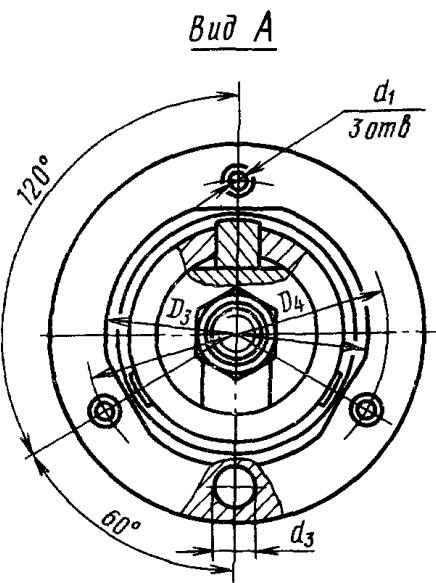
1.1. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на черт. I и в табл. 1.



## *Исполнение 1*

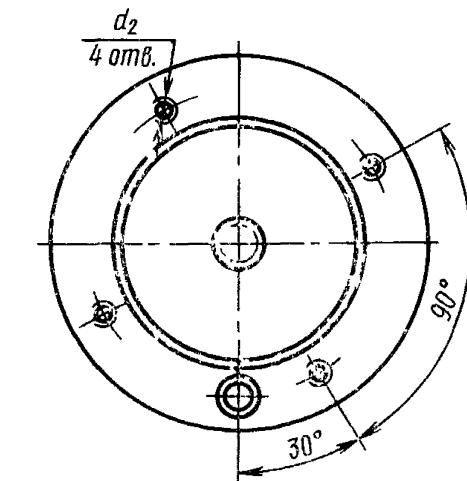
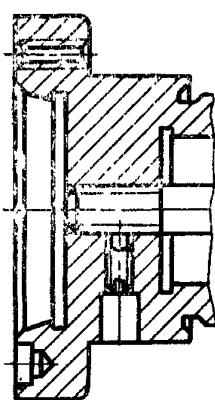


Черт. I

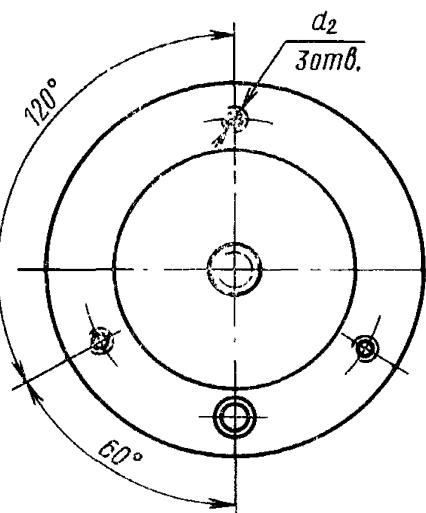
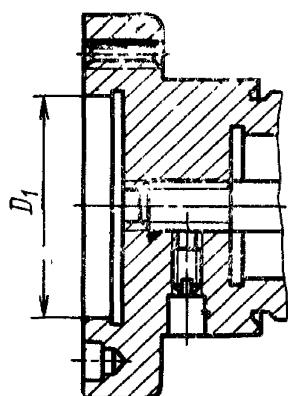


ГОСТ 17530-72 Стр. 2

Исполнение 2



Исполнение 3



Черт. 1 (продолжение)

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначения оправок	Прииме- нение- мость	Исполн- ение	<i>d</i>	<i>D</i>		<i>D<sub>1</sub></i> (пред. откл. по А)	<i>L</i>	<i>t</i>	<i>D<sub>2</sub></i>	<i>D<sub>3</sub></i> (пред. откл. по Х) ±0,2)	<i>D<sub>4</sub></i> (пред. откл. ±0,2)	<i>d<sub>1</sub></i>	<i>d<sub>2</sub></i>	<i>d<sub>3</sub></i> (пред. откл. +0,1)	Масса в кг ≈
				Номин.	Прел. откл.										
7112-0871		1		82,563	+0,004 -0,006	-			130		104,8	11	-		
7112-0872		2				-						M10		16,30	6,63
7112-0873		3				-			100			112,0		M8	
7112-0874		1	От 80 до 90			+0,004 -0,006			200	100		14			
7112-0875		2		106,375	-0,006	-				165		133,4		M12	
7112-0876		3				-			130		160	142,0		M8	8,32
7112-0877		1				+0,004 -0,006					165	133,4	14	-	
7112-0878		2	Св. 90 „ 100	106,375	-0,006	-				110		142,0		M12	10,74
7112-0879		3				-			130		160	142,0		M8	
7112-0880		1				+0,004 -0,006			225		165	133,4	14	-	19,45
7112-0881		2	, 100 „ 110	106,375	-0,006	-				120		133,4		M12	
7112-0882		3				-			130		160	142,0		M8	12,20
7112-0883		1				+0,004 -0,006					165	133,4	14	-	
7112-0884		2		106,375	-0,006	-					165	133,4		M12	13,94
7112-0885		3				-			130		160	142,0		M8	
7112-0886		1	, 110 „ 120			+0,004 -0,008					160	133,4	14	-	
7112-0887		2		139,719	-0,008	-				130		171,4	18	-	
7112-0888		3				-			130		210	171,4		M16	15,18
7112-0889		1				+0,004 -0,008					165	180,0		M10	
7112-0890		2	, 120 „ 130	139,719	-0,008	-					200	180,0		M10	24,20
7112-0891		3				-			165		210	171,4	18	-	21,81
7112-0892		1				+0,004 -0,008					165	180,0		M10	
7112-0893		2	, 130 „ 140	139,719	-0,008	-					200	171,4	18	-	24,09
7112-0894		3				-			165		200	180,0		M10	

Таблица 2

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

Продолжение

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				
7112-0872				
7112-0873				
7112-0874	7112-0859/006	AM16×160( $\frac{32}{65}$ ) 40X	M6×14.88.05	
7112-0875				
7112-0876				M8×25.88.05
7112-0877				
7112-0878				
7112-0879			M8×14.88.05	
7112-0880				
7112-0881				
7112-0882				
7112-0883	7112-0861/006	AM20×180( $\frac{40}{70}$ ) 40X		
7112-0884				
7112-0885			M14×14.88.05	M10×30.88.05
7112-0886				
7112-0887				
7112-0888				
7112-0889				
7112-0890				
7112-0891			M10×18.88.05	M12×30.88.05
7112-0892	7112-0889/006	AM24×220( $\frac{50}{65}$ ) 40X		
7112-0893				
7112-0894				

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

*Оправка 7112-0871 ГОСТ 17530—72*

То же, исполнения 3, 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  $\Gamma$  относительно поверхности  $I$  — не более 0,02 мм.

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

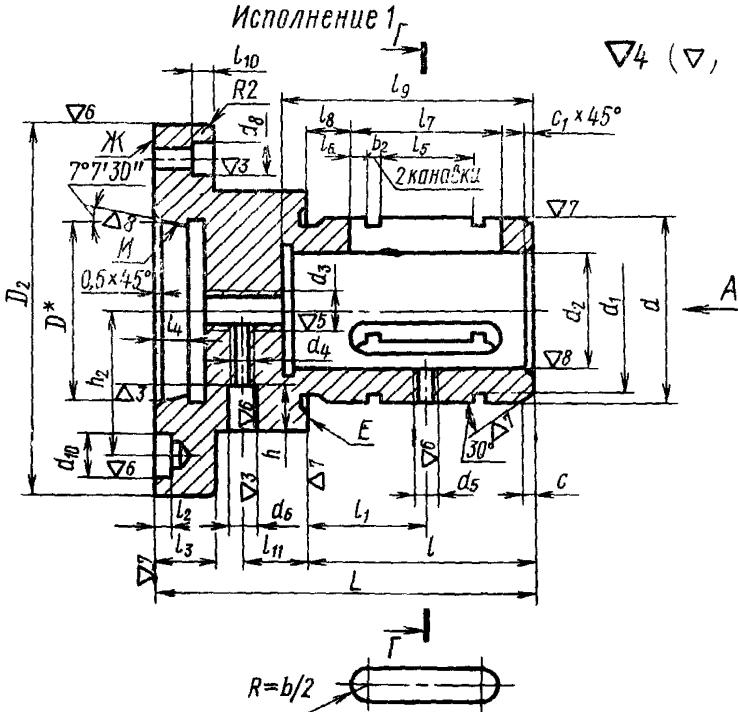
1.6. Торцовое биение поверхности  $\mathcal{J}$  относительно поверхности  $I$  — не более 0,02 мм.

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

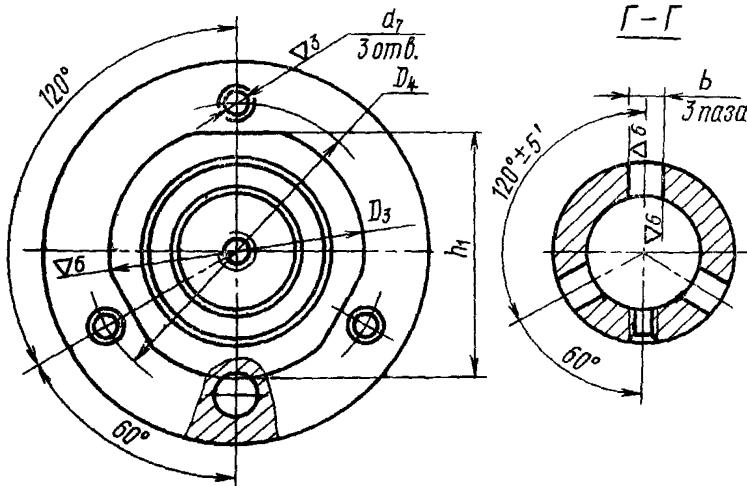
## 2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСОВ (ДЕТАЛЬ 1)

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

## Исполнение

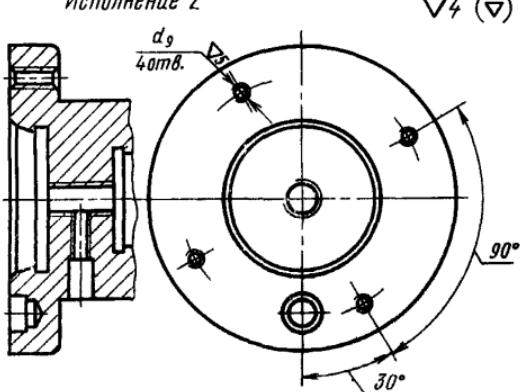


Bud A



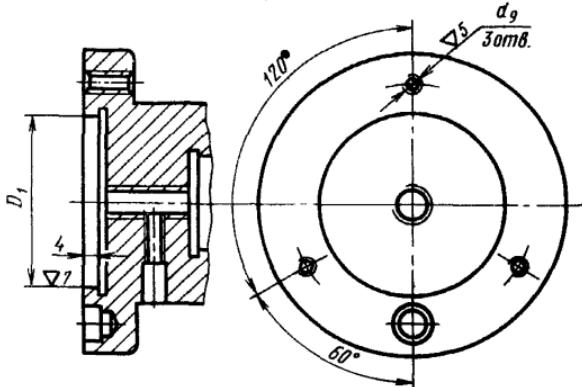
\* Диаметр  $D$  соответствует пересечению конической поверхности с торцовой.  
Черт. 2

Исполнение 2



$\nabla 4$  ( $\nabla$ )

Исполнение 3



Черт. 2 (продолжение)

Таблица 2

## Размеры в мм

Обозначения корпусов	Исполнение	<i>d</i> (пред. откл. по <i>X<sub>3</sub></i> )	<i>L</i>	<i>I</i>	<i>D</i>		<i>D<sub>1</sub></i> (пред. откл. по <i>A</i> )	<i>D<sub>2</sub></i>	<i>D<sub>2</sub></i> (пред. откл. по <i>X</i> )
					Номин.	Пред. откл.			
7112-0871/001	1				82,563	+0,004 -0,006	-	130	
7112-0872/001	2				-	-	100		
7112-0873/001	3		80		106,375	+0,004 -0,006	-	165	100
7112-0874/001	1				-	-	130		
7112-0875/001	2				106,375	+0,004 -0,006	-	165	
7112-0876/001	3				-	-	130	160	
7112-0877/001	1				106,375	+0,004 -0,006	-	165	
7112-0878/001	2		90		-	-	130	165	110
7112-0879/001	3				106,375	+0,004 -0,006	-	160	
7112-0880/001	1				-	-	130		
7112-0881/001	2		100		106,375	+0,004 -0,006	-	165	120
7112-0882/001	3				-	-	130	160	
7112-0883/001	1				106,375	+0,004 -0,006	-	165	
7112-0884/001	2				-	-	130	160	
7112-0885/001	3		110		139,719	+0,004 -0,008	-	210	130
7112-0886/001	1				-	-	165	200	
7112-0887/001	2				139,719	+0,004 -0,008	-	210	
7112-0888/001	3				-	-	165	200	
7112-0889/001	1				139,719	+0,004 -0,008	-	210	
7112-0890/001	2		120		-	-	165	200	140
7112-0891/001	3				139,719	+0,004 -0,008	-	210	
7112-0892/001	1				-	-	165	200	
7112-0893/001	2				139,719	+0,004 -0,008	-	210	150
7112-0894/001	3		130		-	-	165	200	

Продолжение

## Размеры в мм

Обозначения корпусов	Исполнение	$D_4$ (пред. откл. $\pm 0,2$ )	$d_1$	$d_3$ (пред. откл. по А)	$d_4$	$d_5$	$d_6$	$d_7$ (пред. откл. $+0,1$ )	$d_8$	$d_9$	$d_{10}$ (пред. откл. $+0,1$ )
7112-0871/001	1	104,8						11	18	—	
7112-0872/01	2							—	—	M10	
7112-0873/001	3	112,0	69	55	M16			—	—	M8	
7112-0874/001	1	133,4						14	20	—	
7112-0875/001	2							—	—	M12	
7112-0876/001	3	142,0			M8		10	—	—	M8	
7112-0877/001	1	133,4						14	20	—	
7112-0878/001	2		77	65				—	—	M12	
7112-0879/001	3	142,0						—	—	M8	
7112-0880/001	1	133,4						14	20	—	
7112-0881/001	2		87	75	M20			—	—	M12	
7112-0882/001	3	142,0						—	—	M8	
7112-0883/001	1	133,4						14	20	—	
7112-0884/001	2							—	—	M12	
7112-0885/001	3	142,0						—	—	M8	
7112-0886/001	1	171,4						12			
7112-0887/001	2							18	28	—	
7112-0888/001	3	180,0						—	—	M16	
7112-0889/001	1	171,4						—	—	M10	
7112-0890/001	2		105	90	M24			18	28	—	
7112-0891/001	3	180,0						—	—	M16	
7112-0892/001	1	171,4						14		M10	
7112-0893/001	2							18	28	—	
7112-0894/001	3	180,0	115	100				—	—	M16	
										M10	

## Продолжение

## Размеры в мм

Обозначения корпусов	Исполнение	<i>I<sub>1</sub></i>	<i>I<sub>2</sub></i>	<i>I<sub>3</sub></i>	<i>I<sub>4</sub></i>	<i>I<sub>5</sub></i>	<i>I<sub>6</sub></i>	<i>I<sub>7</sub></i> (пред. откл. по <i>A<sub>3</sub></i> )	<i>I<sub>8</sub></i>	<i>I<sub>9</sub></i>	<i>I<sub>10</sub></i>	<i>I<sub>11</sub></i>	<i>b</i> (пред. откл. по <i>A<sub>8</sub></i> )	<i>b<sub>1</sub></i>	<i>h</i>	<i>h<sub>1</sub></i> (пред. откл. ±0,1)	<i>c</i>	<i>c<sub>1</sub></i>	Масса в кг <i>z</i>
7112-0871/001	1							6					90						
7112-0872/001	2							—					52,4					5,23	
7112-0873/001	3	50		25	13	—	34	10	65	20	108	—	17	—					
7112-0874/001	1							14					7	22	16	5,5			
7112-0875/001	2							—					—	—	—	—		6,92	
7112-0876/001	3							—					—	—	—	—	3	2	
7112-0877/001	1							14					7	—	—	20			
7112-0878/001	2							—					—	—	—	—		8,26	
7112-0879/001	3							—					7	—	—	—	66,7		
7112-0880/001	1							14					—	—	—	—	110		
7112-0881/001	2							—					7	—	—	—		8,70	
7112-0882/001	3							—					—	18	18	6,5	25		
7112-0883/001	1							37					7	—	—	120			
7112-0884/001	2							—					—	—	—	—		9,62	
7112-0885/001	3							14					—	—	—	—			
7112-0886/001	1							—					9	—	—	—			
7112-0887/001	2							16					—	—	—	—		10,86	
7112-0888/001	3							—					—	—	—	—			
7112-0889/001	1							—					9	—	—	135			
7112-0890/001	2							16					—	—	—	—	85,7		
7112-0891/001	3							—					9	—	—	—			
7112-0892/001	1							50					—	—	25	20	7,5		
7112-0893/001	2							—					—	—	30	140	—		
7112-0894/001	3							—					—	—	—	—		17,05	

Пример условного обозначения корпуса исполнения I, 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 —  $CM_8$ . 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 0,05 мм.

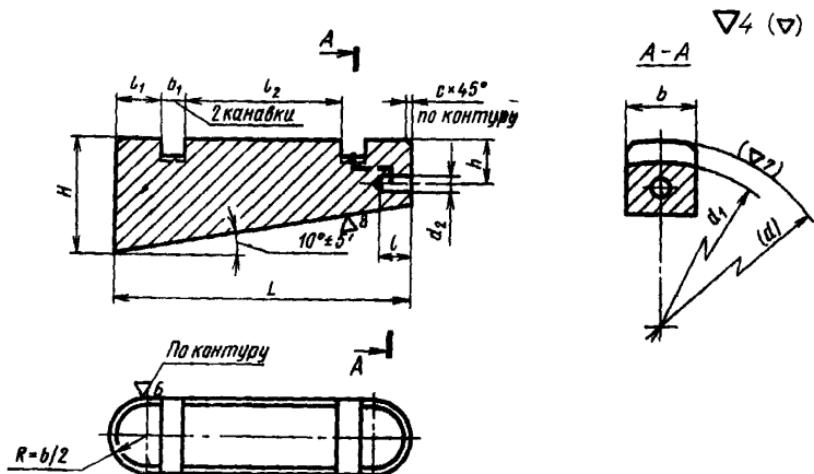
2.10. Резьба метрическая — по ГОСТ 9150—59. Поле допуска резьбы — 7Н по ГОСТ 16093—70.

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

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

## 3. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ 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

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначения кулачков	$d$	$L$ (пред. откл. по $X_8$ )	$H$	$b$	$b_1$	$d_1$	$d_2$	$t$	$l_1$	$l_2$	$h$	$c$	Масса в кг $\approx$
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					77					8		
7112-0880/002	100	80	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 —  $CM_8$ .

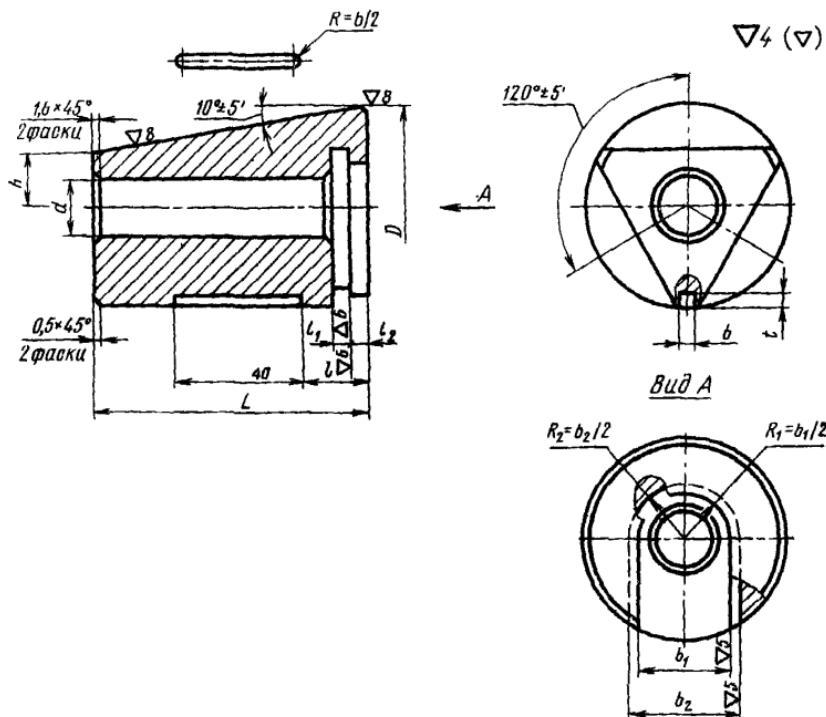
3.6. Размер  $H$  и угол  $\alpha$  кулачков изготавливать одновременно для комплекта из трех кулачков.

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

3.8. Разность угла  $\alpha$  на кулачках в пределах одного комплекта не более 5'.

#### 4. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ВТУЛОК (ДЕТАЛЬ 3)

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



Черт. 4

Размеры в мм

Таблица 4

Обозначения втулок	$D$ (пред. откл. по $\Delta$ )	$L$	$d$	$b$	$b_1$	$b_2$	$t$	$t_1$	$t_2$	$h$	$t$	Масса в кг ≈
7112-0871/003	55	75	18	4,5	27	33	15	5	5	14,4	3	0,83
7112-0877/003	65				6,0					16,8	4	1,02
7112-0880/003	75	90	22		31	37	25	6	6	21,8		2,04
7112-0883/003	85									26,8		2,86
7112-0889/003	90	110	26	7,0	35	43	35	7	7	25,8	5	3,65
7112-0892/003	100									30,8		4,82

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.

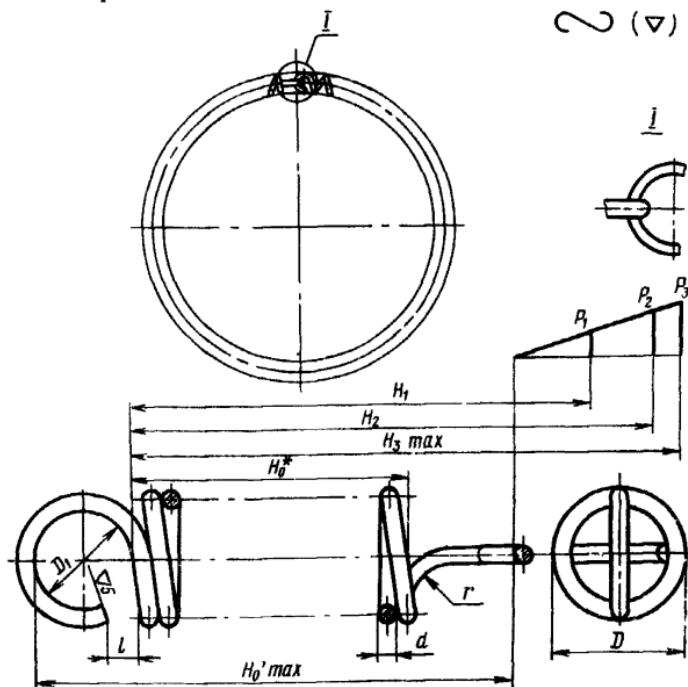
4.5. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по  $A_7$ , охватываемых — по  $B_7$ , прочих —  $C_{M_8}$ .

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

4.7. Разность углов  $\alpha$  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	<i>D</i>	<i>d</i>	<i>H<sub>0</sub></i>	<i>D<sub>1</sub></i>	<i>H<sub>0'</sub></i>	<i>H<sub>1</sub></i>	<i>H<sub>2</sub></i>	<i>H<sub>3</sub></i>	<i>P<sub>1</sub></i>	<i>P<sub>2</sub></i>	<i>P<sub>3</sub></i>	<i>t</i>	<i>r</i>	Число витков	Длина развернутой пружины	Масса в кг ≈
									кгс							
7112-0871/004	5		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	0,8	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

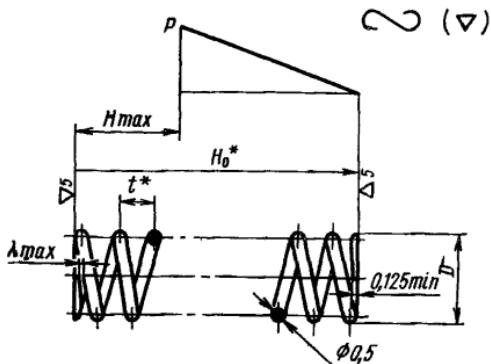
5.3. Модуль сдвига  $G=8000$  кгс/мм<sup>2</sup>.

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

Размеры в мм

Таблица 6

Обозначения пружин	<i>D</i>	<i>t</i>	<i>H<sub>0</sub></i>	<i>H</i>	<i>P<sub>0</sub></i> , кгс	<i>λ</i>	Число витков		Длина развернутой пружины	Масса 100 шт. в кг ≈
							рабочее <i>n</i>	полное <i>n<sub>1</sub></i>		
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/мм<sup>2</sup>.

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  $Ra = 1,25 \text{ мкм}$  по ГОСТ 2789—73.

(Продолжение см. стр. 118)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17530—72)

- 1.4. Допуск радиального биения поверхности  $\Gamma$  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  $J$  относительно оси поверхности  $H$  — 0,02 мм».

Пункт 2.1. Чертеж 2. Заменить обозначения:  $\nabla 3$  на  $\nabla^{Rz40}$ ,

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

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

таблица 2. Графа  $d$ . Заменить слова: «пред. откл. по  $X_8$ » на «поле допуска  $f_9$ »;

графы  $D_2$  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  $f_7$ »;

графы  $t_7$  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)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17530—72)

«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:

$$\nabla^4(\nabla) \text{ на } \checkmark^{Rz40}, \quad \nabla^5 \text{ на } \checkmark^{2,5}, \quad \nabla^7 \text{ на } \checkmark^{1,25}, \quad \nabla^8 \text{ на } \checkmark^{0,63};$$

таблица 3. Графа L. Заменить слова: «пред. откл. по  $X_3$ » на «поле допуска f9».

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:

$$\nabla^4(\nabla) \text{ на } \checkmark^{Rz40}, \quad \nabla^5 \text{ на } \checkmark^{Rz20}, \quad \nabla^6 \text{ на } \checkmark^{2,5}, \quad \nabla^8 \text{ на } \checkmark^{0,63};$$

таблица 4. Графа D. Заменить слова: «пред. откл. по  $D$ » на «поле допуска g6».

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:

$$\curvearrowleft(\nabla) \text{ на } \checkmark(\vee), \quad \nabla^5 \text{ на } \checkmark^{Rz20}.$$

Исключить слово: «max».

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

таблица 5. Графу D изложить в новой редакции:

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

(Продолжение см. стр. 120)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17530—72)  
Продолжение

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

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/мм<sup>2</sup> на 8367 кгс/мм<sup>2</sup>.

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

«5.3а. Модуль упругости  $E=21093$  кгс/мм<sup>2</sup>.

5.3б. Напряжение касательное при кручении  $\tau=96$  кгс/мм<sup>2</sup>.

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  $\checkmark(\vee)$  ,  $\nabla 5$  на  $\checkmark^{Rz20}$  ;  $H_{\max}$  на  $H$ ,  $H$  на  $H^*$ ,  $P$  на  $P^*$ ;

таблица 6. Графу *D* изложить в новой редакции:

Обозначения пружин	<i>D</i>	
	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/мм<sup>2</sup> на 8367 кгс/мм<sup>2</sup>.

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

«6.3а. Модуль упругости  $E=21093$  кгс/мм<sup>2</sup>.

6.3б. Напряжение касательное при кручении  $\tau=96$  кгс/мм<sup>2</sup>.

(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 «Применимость».

Пункты 1.1, 2.1, 3.1, 4.1, 5.1, 6.1. Таблицы 1, 3—7. Графа «Масса». Заменить <sup>ав</sup> знак: ≈ 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; M6×14.88.05 на B.M6—6g×14.22H.05; M8×14.88.05 на B.M8—6g×14.22H.05; M14×14.88.05 и M10×18.88.05 на B.M10—6g×14.22H.05; M8×25.88.05 на B.M8—6g×25.22H.05; M10×30.88.05 на B.M10—6g×30.22H.05; M12×30.88.05 на B.M12—6g×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:  $R_z80$  на  $R_a12,5$ ;  $R_z40$  на  $R_a6,3$ ;  $R_a1,25$  на  $R_a0,80$ ;  $R_a0,63$  на  $R_a0,40$ ;  $R_a2,5$  на  $R_a1,6$ ;  $R_z20$  на  $R_a3,2$ .

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

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

Пункт 3.1. Чертеж 3. Заменить значения:  $R_z40$  на  $R_a6,3$ ;  $R_a1,25$  на  $R_a0,80$ ;  $\checkmark^{2,5}$  по контуру  $\checkmark^{1,6}$  ;  $R_a0,63$  на  $R_a0,40$ .

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

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: 7Н на 6Н.

(ИУС № 5 1986 г.)

ДОКТ 17530-72. Постановление  
Госстандарта от 12.02.86 № 330  
снито ограничение сроков  
действия.