

**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.

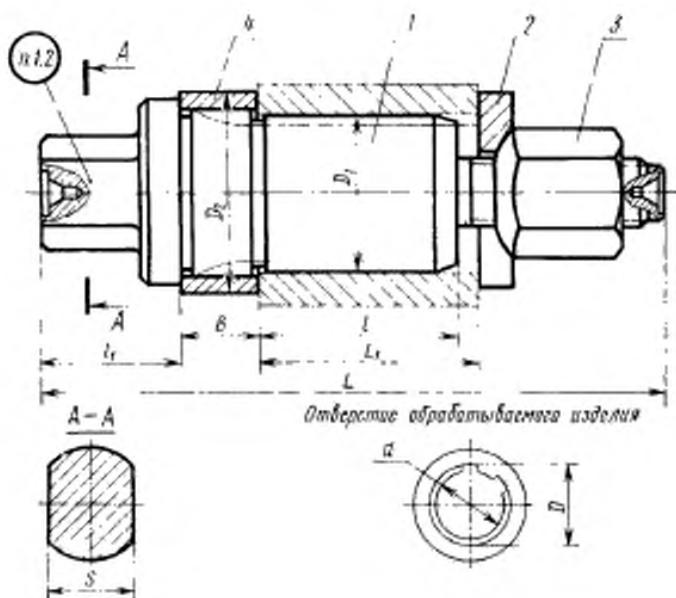
до 01.07. 1979 г.

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. I

Р а з м е

Обозначение оправок	Примене- ние	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $\varnothing \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	<i>t</i>	D_1 (прех. 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	
7150-0428			50			155	67	
7150-0429		$D8 \times 32 \times 38A \cdot U_3$	40	38	53	160	63	
7150-0430			63			180	85	
7150-0431		$D10 \times 32 \times 40A \cdot U_3$	40			160	63	
7150-0432			63	40	56	180	85	
7150-0433		$D8 \times 36 \times 40A \cdot U_3$	40			165	63	
7150-0434			63			185	85	
7150-0435		$D8 \times 36 \times 42A \cdot U_3$	40	42	58	175	63	
7150-0436			63			195	85	
7150-0437		$D10 \times 36 \times 45A \cdot U_3$	40	45	62	175	63	
7150-0438			63			195	85	
7150-0439		$D8 \times 42 \times 46A \cdot U_3$	50	46		190	75	
7150-0440			71		65	210	95	
7150-0441		$D8 \times 42 \times 48A \cdot U_3$	50	48		190	75	
7150-0442			71			210	95	
7150-0443		$D8 \times 46 \times 50A \cdot U_3$	50	50	67	190	75	
7150-0444			71			210	95	
7150-0445		$D10 \times 42 \times 52A \cdot U_3$	56	52	70	195	80	
7150-0446			80			220	105	
7150-0447		$D8 \times 46 \times 54A \cdot U_3$	56	54	75	195	80	
7150-0448			80			220	105	

25

32

Таблица 1

<i>I₁</i> р в мм	<i>S</i>	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстроъемная	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			
		0,96	7150-0424/001			
		0,89	7150-0425/001			
		0,99	7150-0426/001			
		0,92	7150-0427/001			7031-2263
		1,04	7150-0428/001			
		1,21	7150-0429/001			7031-2268
		1,37	7150-0430/001			
36	24	1,26	7150-0431/001	7150-0429/002	7003-0279	7031-2273
		1,42	7150-0432/001			
		1,43	7150-0433/001			
		1,62	7150-0434/001			
		1,62	7150-0435/001	7150-0435/002	7003-0281	7031-2278
		1,82	7150-0436/001			
		1,75	7150-0437/001			7031-2283
		1,97	7150-0438/001			
		2,27	7150-0439/001			
		2,51	7150-0440/001			7031-2288
		2,33	7150-0441/001			
		2,59	7150-0442/001			
		2,49	7150-0443/001	7150-0439/002	7003-0283	7031-2293
		2,76	7150-0444/001			
		1,66	7150-0445/001			
		2,84	7150-0446/001			7031-2298
		2,86	7150-0447/001			
		3,20	7150-0448/001			7031-2303

Размер

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

Продолжение

Ры в мм

L	S	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстрошъемная	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 14727—69	Дет. 4. Кольцо по ГОСТ 18441—73
			Количество деталей — по 1 шт.			
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			
		5,20	7150-0461/001			
		5,80	7150-0462/001			
		5,60	7150-0463/001			
		6,30	7150-0464/001			
		6,10	7150-0465/001			
		7,90	7150-0466/001			
		5,80	7150-0467/001			
		6,80	7150-0468/001			
55	42	7,80	7150-0469/001	7150-0457/002	7003-0285	7031-2318
		8,90	7150-0470/001			
		8,10	7150-0471/001			
		9,30	7150-0472/001			
		8,20	7150-0473/001			
		9,30	7150-0474/001			
		11,30	7150-0475/001			
		12,50	7150-0476/001			
60						

Обозначение оправок	Примене- ние изделия	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $\varnothing \times d \times D$ (по ГОСТ 11339—58)	l	D_1	D_9	L	L_1 наиболь- шая длина обработы- ваемого изде- лия	B	Р а з м е	
				(пред. откл. по X_1)					40	
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			

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 11339—58.
- 1.4. Пример применения центровых зубчатых оправок для обзора в рекомендуемом приложении.

Продолжение

Ры в мм

<i>I</i>	<i>S</i>	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстроуемная	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 14727—69	Дет. 4. Кольцо по ГОСТ 18441—73
			Количество деталей—по 1 шт.			
			Обозначение деталей			
60	42	11,70	7150-0477/001	7150-0476/002	7003-0289	7031-2348
		13,10	7150-0478/001			
		11,90	7150-0479/001			
		13,30	7150-0480/001			
		13,40	7150-0481/001			7031-2353
		15,30	7150-0482/001		7031-2358	
		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

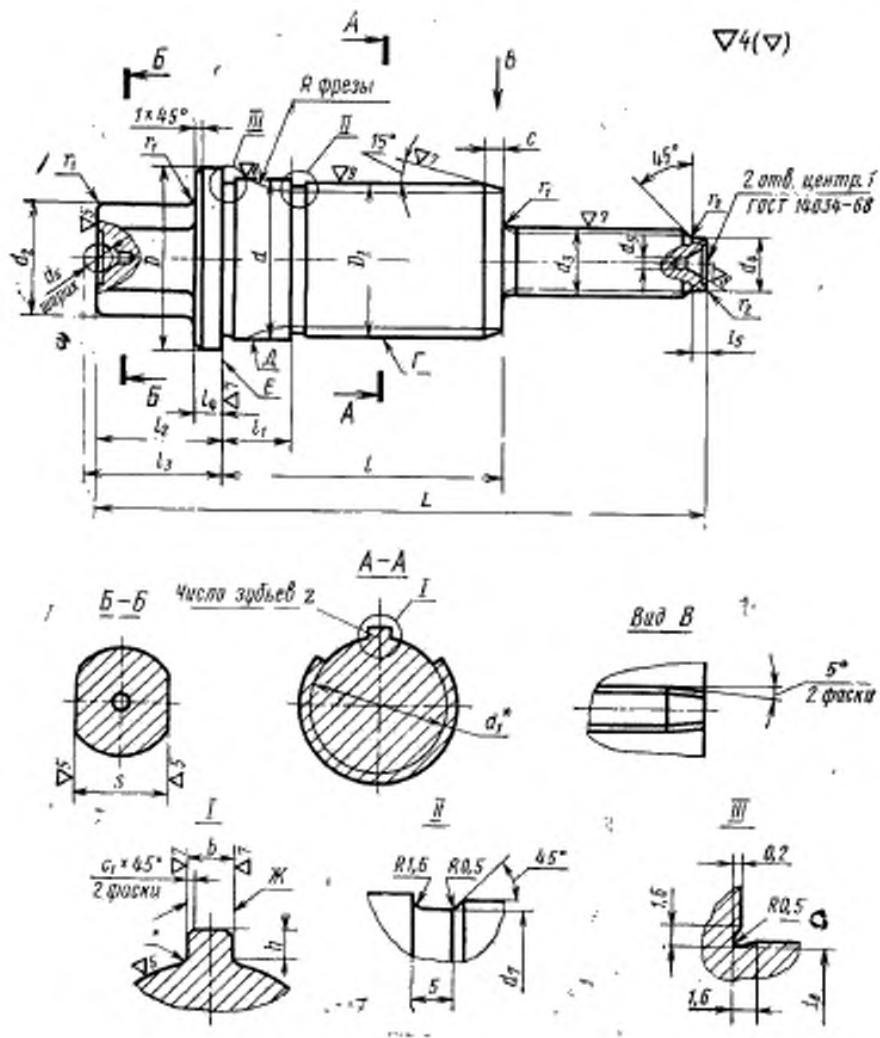
та и товарный знак предприятия-изготовителя.

ГОСТ 13168—69.

работки изделий с длиной посадочного места менее размера *I* ука-

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (деталь I)

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



* Размеры обеспечивающиеся инструментом.

Черт. 2

Размер

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по Δ_1)	L	Число зубьев z	D	d (пред. откл. по Γ)	d_2 , не менее	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									
7150-0423/001	34	140	6	40	34	25,9					33
7150-0424/001		155									
7150-0425/001	35	140		10		24,4					34
7150-0426/001		155			42	36					
7150-0427/001	36	140				30,4					35
7150-0428/001		155									
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									
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					32				
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						M24	18		
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

<i>d₃</i>	<i>I</i>	<i>l₁</i>	<i>l₂</i>	<i>L₂</i> (пред. откл. $\pm 0,05$)	<i>l₄</i>	<i>l₅</i>	<i>b</i> (пред. откл. $-0,1$)	<i>h</i>	<i>S</i> (пред. откл. по <i>X₄</i>)	<i>c</i>	<i>c₁</i>	<i>r</i>	<i>r₁</i>	<i>r₂</i>	Масса в кг \approx	
31,7	57							2,4								0,540
	75							6,6								0,640
	57							3,4								0,570
	75															0,670
	57															0,590
	75															0,690
	35,7															0,620
	57															0,740
	75															0,840
	37,7															1,000
39,7	65															0,860
	88															1,020
	65															1,000
	88															1,190
	65															1,120
	88															1,320
	72															1,190
	95															1,410
	72															1,540
	95															1,580
41,7	82															1,600
	103															1,860
	82															2,020
	103															2,080
	82															2,360
	103															2,750
	82															2,020
	103															2,020
	82															1,750
	103															1,800
47,7	88															1,800
	112															2,080
	88															2,020
	112															2,360
55,7	88															2,020
	112															2,360
	88															2,020
	112															2,360

Р а з м е

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по Δ_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
7150-0449/001	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						
7150-0458/001		255	8									61
7150-0459/001		245				52,2						
7150-0460/001	65	275		76	67							64
7150-0461/001		245				50,6						
7150-0462/001		275	16									
7150-0463/001	68	245						M30	24			
7150-0464/001		275		80	71	59,8						67
7150-0465/001		245	8									
7150-0466/001		275				57,8						
7150-0467/001	72	245		85	75						3,15	6
7150-0468/001		275	16			56,1	50					71
7150-0469/001	78	265										
7150-0470/001		295	10	90	80	69,6						77
7150-0471/001		265										
7150-0472/001	82	295				67,4		M36	28			
7150-0473/001		265		95	85							81
7150-0474/001		295	16			65,9						
7150-0475/001	88	325	10	100	90	79,3		M42	324,0	8		87
7150-0476/001												

Продолжение

Ры в мм

d_a	I	I_1	I_2	I_3 (пред. откл. $\pm 0,05$)	I_4	I_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															3,240
59,7	95						10	5	9,5							2,900
	122															3,190
	95									4,5						2,550
	122															3,000
62,7	95									4,5						3,240
	122															3,830
	103									3,5						3,780
66,7	132															4,360
	103									9,5						3,790
	132															4,370
	103															4,290
70,7	132															5,000
	103															4,660
	103															5,600
74,7	132															4,370
	103															5,360
	132															5,900
79,7	112															7,000
	142															6,100
	112															7,300
84,7	142															6,210
	112															7,360
	142															8,100
89,7	120		38	60	63,9	16	8	11,0	3,5							9,500
	150															

Р а з м е

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по D_1)	L	Число зубьев z	D	d (пред. откл. по D)	d_{21} не менее	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		110	100	89,4	50	M42	32	4,0	8
7150-0482/001		345	10								
7150-0483/001		310				87,3					
7150-0484/001	102	345		115	105						101
7150-0485/001		310	20			85,5					
7150-0486/001		345									

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

Корпус 7150-0421/001

Продолжение

РЫ В ММ

d_3	I	t_1	t_2	L_0 (пред. откл. $\pm 0,05$)	t_4	t_5	b (пред. откл. $-0,1$)	s	S (пред. откл. по X_0)	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
	130															10,700
	165															12,700
104,7	130						6,0		5,5							10,700
	165															12,300

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

ГОСТ 18438—73

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

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

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

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

2.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по *A₇*; охватываемых — по *B₇*, прочих — по *C_{M8}*.

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 торцевого биения поверхности *Е* относительно оси центров — по V степени точности ГОСТ 10356—63.

2.10. Накопленная погрешность окружного шага не должна превышать указанных величин.

Номинальные наружные диаметры зубьев, мм	Величина погрешности, мм
До 29	0,15
Св. 29 до 48	0,20
Св. 48 до 72	0,25
Св. 72 до 125	0,50

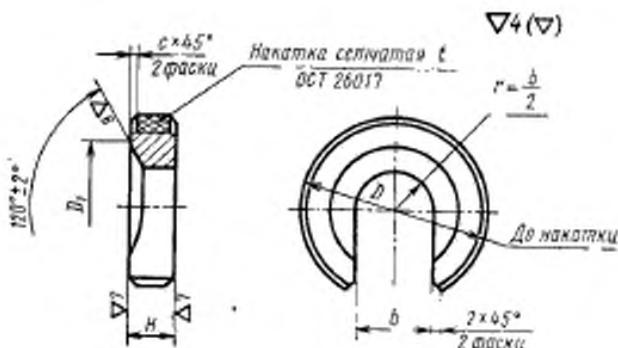
2.11. Отклонение от параллельности боковых сторон зубьев *Ж* относительно оси центров оправки — не более 0,02 мм на 100 мм длины.

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

2.13. Покрытие — Хим. Окс. прм, кроме поверхностей *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

Размеры в мм

Таблица 3

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

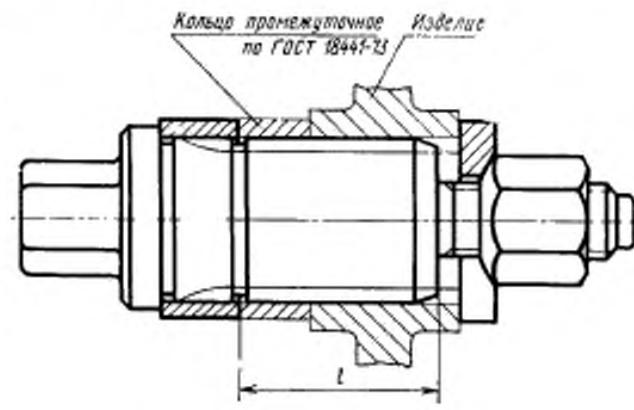
3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7 ; охватываемых — по B_7 ; прочих — по CM_8 .

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 1



Изменение № 1 ГОСТ 18489-73 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: А на Н7, ГОСТ 1139-58
на ГОСТ 1139-80.

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

Обозначение оправки	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $\varnothing \times d \times D$ (по ГОСТ 1139-80)	Обозначение оправки	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $\varnothing \times d \times D$ (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-8×30×38H7×6F8	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 18488-73)

Продолжение

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

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

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

Пункт 1.3. Заменить ссылку: ГОСТ 13168-69 на ГОСТ 9.014-78.

Пункт 2.1. Чертеж 2. Заменить обозначения: $\nabla 4(\nabla)$ на $\nabla^{6,3}(\nabla)$ *

(Продолжение см. стр. 161)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18438—73)

$\nabla 5_{\text{на}}$ $\checkmark^{3,2}$, $\nabla 7_{\text{на}}$ $\checkmark^{0,88}$, $\nabla^{\circ} 8_{\text{на}}$ $\checkmark^{0,40}$, $\nabla 9_{\text{на}}$ $\checkmark^{0,70}$, исключить

обозначения: d_5 и $\nabla \checkmark \delta$; 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 пб; X_4 на $d11$, исключить графы d_4 , d_7 , d_8 ; заменить наименование графы: «Масса в кг» на «Масса, кг, не более».

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

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

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

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

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_0}{2}$ ».

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 $\nabla 4$, $(\nabla)_{\text{на}}^{5,7} \checkmark \checkmark$,

$\nabla 6$, $\nabla 7$, «Накатка сетчатая ОСТ 26017» на «Рифление сетчатое ГОСТ 21474—75»;

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

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

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

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий — H14 за-
дано — h14, остальных — $\pm \frac{l_2}{9}$.

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

(ИУС № 2 1984 г.)