

**Изменение № 2 ГОСТ 25972—83 Протяжки для восьмишлицевых отверстий с прямобочным профилем с центрированием по внутреннему диаметру комбинированные переменного резания двухпроходные. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.09.87 № 3625**

**Дата введения 01.02.88**

**Пункт 2. Размеры  $l_2$ ,  $l_3$ ,  $l_4$  (чертежи 1, 2),  $l_5$ ,  $l_6$  (чертеж 2) дополнить знаком сноски \*;**

**размеры 20, 14 (чертеж 1, сечение Г—Г),  $l_{10}$ , 12 (чертеж 2), параметр  $n$  (чертежи 1, 2) дополнить знаком сноски \*\*\*; чертежи 1, 2 дополнить сноской \*\*:**

**\*\*\* Размеры и параметр рекомендуемые;**

**таблица 1. Графа  $L$ . Заменить значения: 1350 на 1250, 1475 на 1375;**

**графа  $l_2$ . Заменить значение: 342 на 234;**

**графа «Число зубьев фасочных». Заменить значение: 20 на 14;**

**графа  $t_2$ . Заменить значения: 15 на 18 (2 раза), 17 на 19 (2 раза), 18 на 20 (2 раза);**

**графа  $C_f$ . Заменить значения: 0,77 на 0,71 (для протяжек 2402-2431); 0,85 на 0,79 (для протяжек 2402-2432);**

**графа  $C_b$ . Заменить значения: 0,33 на 0,30 (для протяжек 2402-2431); 0,36 на 0,33 (для протяжек 2402-2432);**

**графа  $j$ . Заменить значение: 32 на 26 (для протяжек 2402-2431, 2402-2432);**

**графа  $n$ . Заменить значение: 3 на 2 (для протяжек 2402-2422, 2402-2423, 2402-2426—2402-2429);**

**таблицу дополнить примечанием — 7:**

**«7. Допускается на 1-м круглом зубе протяжек 2-го прохода глубину стружечной канавки брать по предыдущему номеру профиля того же шага»;**

**таблица 2. Графу «Диаметры  $D_i$  зубьев» для протяжек 2402-2431, 2402-2432 изложить в новой редакции (см. с. 136);**

**таблица 3. Графа  $t_2$ . Заменить значения: 14 на 17 (3 раза); 16 на 17; 15 на 17; 17 на 18 (для протяжек 2402-2453—2402-2461, 2402-2468 и 2402-2469); 18 на 20 (2 раза).**

**Пункт 7. Заменить обозначения:  $H14$  на  $H16$ ,  $h14$  на  $h16$ ,  $\pm \frac{IT14}{2}$  на  $\pm \frac{IT16}{2}$ .**

**Пункт 10 изложить в новой редакции: «10. Задний угол зубьев протяжек должен быть:**

**$3^\circ$  . . . . . черновых, переходных и чистовых  $Ш_b$**

**$2^\circ$  . . . . . чистовых  $Ш_d$  и круглых**

**$1^\circ$  . . . . . калибрующих».**

**(Продолжение см. с. 136)**

*(Продолжение изменения к ГОСТ 25972—83)*  
*Продолжение*

Обозначение протяжки		2402—2431 2402—2432
$z \times d \times D$		8 $\times$ 52 $\times$ 60
шлицевых	круглых	фасочных
	черновых	черновых
		1 51,24
		2 51,20
		3 51,60
		4 51,56
		5 51,96
		6 51,92
		7 52,32
		8 52,28
		9 52,68
		10 52,64
		11 53,04
		12 53,00
		13 53,40
		14 53,36
		15 51,20
		16 51,40
		17 51,60
		18 51,60
		19 51,60
		20 53,67
		21 53,63
		22 54,03
		23 53,99
		24 54,39
		25 54,35
		26 54,75
		27 54,71
		28 55,11
		29 55,07
		30 55,47

Обозначение протяжки		2402—2431 2402—2432	
$z \times d \times D$		8 $\times$ 52 $\times$ 60	
шилцевых	черновых	31	55,43
		32	55,83
калибрующих		33	55,79
		34	56,19
		35	56,15
		36	56,55
		37	56,51
		38	56,91
		39	56,87
		40	57,27
		41	57,23
		42	57,27
		43	
		44	
		45	
		46	
		47	
		48	
		49	
		50	
		51	
		52	
		53	
		54	
		55	
		56	
		57	
		58	
		59	
		60	
		61	
		62	
		63	

(ИУС № 1 1988 г.)