

Изменение № 2 ГОСТ 18123—82 Шайбы. Общие технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.05.88 № 1303

Дата введения 01.01.89

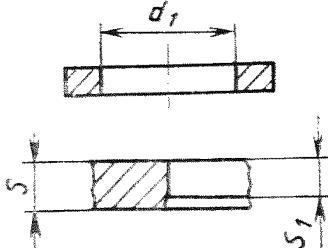
На обложке и первой странице стандарта заменить обозначение: (СТ СЭВ 219—75) на (СТ СЭВ 219—87).

Пункт 1.5. Заменить ссылку: ГОСТ 9.301—78 на ГОСТ 9.301—86.

Пункт 1.7 изложить в новой редакции: «1.7. Параметр R_a шероховатости опорных поверхностей класса точности А — не более 3,2 мкм».

Раздел I дополнить пунктом — 1.11: «1.11. Временная противокоррозионная защита, упаковка и маркировка тары — по ГОСТ 18160—72».

Таблица 2. Параметры «Диаметр отверстия», «Наружный диаметр», «Фаска» изложить в новой редакции:

Наименование размера и вид допуска	Поля допусков и предельные отклонения размеров, допуски, формы и расположения поверхностей для шайб класса точности	
	A	C
Отверстие 	H13 H14 для $s > 4$ Шайбы для пальцев — H11 стопорные шайбы — H12	H14 H15 для $s > 4$

(Продолжение см. с. 140)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18123—82)

Продолжение

Наименование размера и вид допуска	Поля допусков и предельные отклонения размеров, допуски и формы и расположения поверхностей для шайб класса точности	
	A	C
Наружный диаметр	h14 h15 для $s > 4$	h16
Фаска*	α от 30 до 45° $l_{min} = 0,25 s$ $l_{max} = 0,50 s$	—

Таблицу 2 дополнить сноской: «* Допускается вместо фаски скругление радиусом равным e ».

Пункт 2.1 дополнить абзацем: «При приемке шайб главными геометрическими параметрами следует считать: диаметр отверстия, наружный диаметр, толщину, соосность».

Пункт 3.6 дополнить абзацем: «Отклонение от параллельности шайб, изготавляемых штамповкой, допускается не контролировать».

Раздел 4 исключить.

(ИУС № 8 1988 г.)