



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**СОЕДИНЕНИЯ ЗУБЧАТЫЕ
(ШЛИЦЕВЫЕ) ПРЯМОБОЧНЫЕ**

РАЗМЕРЫ, ДОПУСКИ И ПОСАДКИ

ГОСТ 1139—58

Издание официальное

Цена 10 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
Москва

**СОЕДИНЕНИЯ ЗУБЧАТЫЕ (ШЛИЦЕВЫЕ)
ПРЯМОБОЧНЫЕ**

Размеры, допуски и посадки

**ГОСТ
1139—58**

**Взамен
ГОСТ 1139—55**

Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров Союза ССР 19 мая 1958 г. Срок введения установлен

с 01.07.59

Проверен в 1975 г. Срок действия ограничен

до 01.01.80

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на зубчатые (шлифовые) соединения с прямообочным профилем зубьев, расположенных параллельно оси соединения.

1. РАЗМЕРЫ

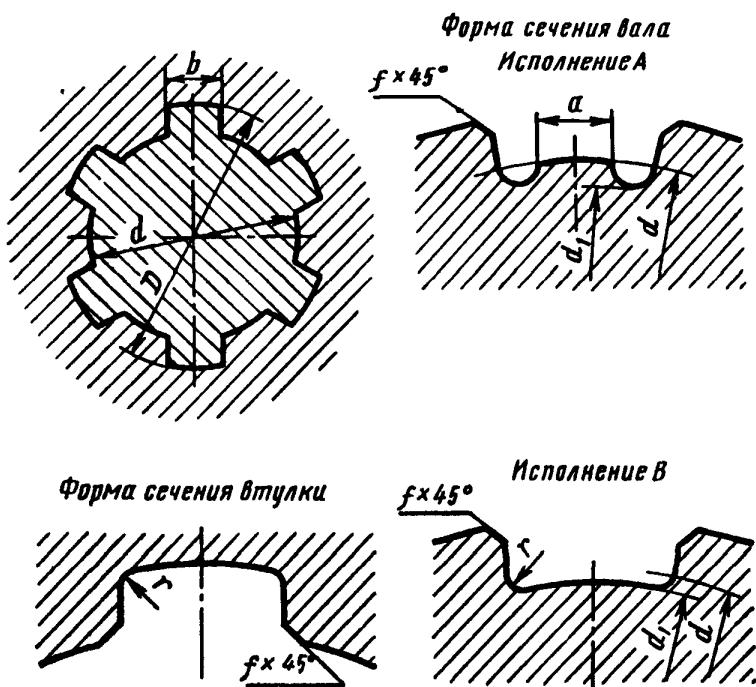
1. Основные размеры зубчатых соединений должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1—3 настоящего стандарта.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Переиздание. Февраль 1976 г.

© Издательство стандартов, 1976



Черт. 1

Примечание. Размер r у вала в исполнении B дан для случаев, когда вал изготавливается не методом обкатывания.

Размеры соединений легкой серии

мм

Таблица 1

Номинальный размер $z \times d \times D$	Число зубьев z	d	D	b	a , не менее	f	Таблица 1	
							Номи- наль- ный размер	Предельное откло- нение
6× 23× 26	6	23	26	6	22,1	3,54	0,3	+0,2 0,2
6× 26× 30	6	26	30	6	24,6	3,85	0,3	+0,2 0,2
6× 28× 32	6	28	32	7	26,7	4,03	0,3	+0,2 0,2
8× 32× 36	8	32	36	6	30,4	2,71	0,4	+0,2 0,3
8× 36× 40	8	36	40	7	34,5	3,46	0,4	+0,2 0,3
8× 42× 46	8	42	46	8	40,4	5,03	0,4	+0,2 0,3
8× 46× 50	8	46	50	9	44,6	5,75	0,4	+0,2 0,3
8× 52× 58	8	52	58	10	49,7	4,89	0,5	+0,3 0,5
8× 56× 62	8	56	62	10	53,6	6,38	0,5	+0,3 0,5
8× 62× 68	8	62	68	12	59,8	7,31	0,5	+0,3 0,5
10× 72× 78	10	72	78	12	69,6	5,45	0,5	+0,3 0,5
10× 82× 88	10	82	88	12	79,3	8,62	0,5	+0,3 0,5
10× 92× 98	10	92	98	14	89,4	10,08	0,5	+0,3 0,5
10× 102× 108	10	102	108	16	99,9	11,49	0,5	+0,3 0,5
10× 112× 120	10	112	120	18	108,8	10,72	0,5	+0,3 0,5

Примечание. Размер a дан для валов в исполнении A при изготовлении методом обкатывания.

Размеры соединений средней серии

мм

Таблица 2

Номинальный размер $z \times d \times D$	Число зубьев z	d	D	b	d_1 , не менее	a , не менее	f		r , не более
							Номинальный размер	Предельное отклонение	
6×11×14	6	11	14	3	9,9	—	0,3	+0,2	0,2
6×13×16	6	13	16	3,5	12,0	—	0,3	+0,2	0,2
6×16×20	6	16	20	4	14,54	—	0,3	+0,2	0,2
6×18×22	6	18	22	5	16,7	—	0,3	+0,2	0,2
6×21×25	6	21	25	5	19,5	1,95	0,3	+0,2	0,2
6×23×28	6	23	28	6	21,3	1,34	0,3	+0,2	0,2
6×26×32	6	26	32	6	23,4	1,65	0,4	+0,2	0,3
6×28×34	6	28	34	7	25,9	1,70	0,4	+0,2	0,3
8×32×38	8	32	38	6	29,4	—	0,4	+0,2	0,3
8×36×42	8	36	42	7	33,5	1,02	0,4	+0,2	0,3
8×42×48	8	42	48	8	39,5	2,57	0,4	+0,2	0,3
8×46×54	8	46	54	9	42,7	—	0,5	+0,3	0,5
8×52×60	8	52	60	10	48,7	2,44	0,5	+0,3	0,5
8×56×65	8	56	65	10	52,2	2,5	0,5	+0,3	0,5
8×62×72	8	62	72	12	57,8	2,4	0,5	+0,3	0,5
10×72×82	10	72	82	12	67,4	—	0,5	+0,3	0,5
10×82×92	10	82	92	12	77,1	3,0	0,5	+0,3	0,5
10×92×102	10	92	102	14	87,3	4,5	0,5	+0,3	0,5
10×102×112	10	102	112	16	97,7	6,3	0,5	+0,3	0,5
10×112×125	10	112	125	18	106,3	4,4	0,5	+0,3	0,5

Примечание. Размер a дан для валов в исполнении А при изготовлении методом обкатывания.

Размеры соединений средней серии

мм

Таблица 3

Номинальный размер $z \times d \times D$	Число зубьев z	d	D	b	d_1 , не менее	a , не менее	f		r , не более
							Номинальный размер	Предельное отклонение	
10×16×20	10	16	20	2,5	14,1	0,3	+0,2	0,2	
10×18×23	10	18	23	3	15,6	0,3	+0,2	0,2	
10×21×26	10	21	26	3	18,5	0,3	+0,2	0,2	
10×23×29	10	23	29	4	20,3	0,3	+0,2	0,2	
10×26×32	10	26	32	4	23,0	0,4	+0,2	0,3	
10×28×35	10	28	35	4	24,4	0,4	+0,2	0,3	
10×32×40	10	32	40	5	28,0	0,4	+0,2	0,3	
10×36×45	10	36	45	5	31,3	0,4	+0,2	0,3	
10×42×52	10	42	52	6	36,9	0,4	+0,2	0,3	
10×46×56	10	46	56	7	40,9	0,5	+0,3	0,5	
16×52×60	16	52	60	5	47,0	0,5	+0,3	0,5	
16×56×65	16	56	65	5	50,6	0,5	+0,3	0,5	
16×62×72	16	62	72	6	56,1	0,5	+0,3	0,5	
16×72×82	16	72	82	7	65,9	0,5	+0,3	0,5	
20×82×92	20	82	92	6	75,6	0,5	+0,3	0,5	
20×92×102	20	92	102	7	85,5	0,5	+0,3	0,5	
20×102×115	20	102	115	8	98,7	0,5	+0,3	0,5	
20×112×125	20	112	125	9	104	0,5	+0,3	0,5	

Примечание. Валы соединений тяжелой серии в исполнении А методом обкатывания не изготавляются.

2. Боковые стороны каждого зуба вала должны быть параллельны осям симметрии зуба до пересечения с окружностью диаметра d .

3. Фаска у пазов отверстия втулки может быть заменена закруглением, радиус которого должен быть равен величине f .

II. ДОПУСКИ И ПОСАДКИ

4. Отклонения размеров профиля, отверстия и вала отсчитываются от номинальных размеров d , D или b , приведенных в табл. 1, 2 и 3.

5. Для диаметров поверхности центрирования d (табл. 4) или D (табл. 8), для ширины впадин отверстия и для толщины зубьев вала (табл. 5, 9 и 12), а также для нецентрирующих диаметров (табл. 13) устанавливаются три предельные отклонения:

а) предельное суммарное отклонение (нижнее—для размеров отверстия и верхнее—для размеров вала), определяющее соответствующий номинальный размер комплексного калибра (пробки или кольца);

б) предельные отклонения (верхнее и нижнее) одного только диаметра центрирующей поверхности, ширины впадин отверстия и толщины зубьев вала.

Примечания:

1. Разности между нижними и суммарными предельными отклонениями размеров отверстия и разности между суммарными и верхними предельными отклонениями размеров вала компенсируют погрешности расположения элементов профиля зубьев, а также эксцентриситет поверхности центрирования относительно шлицев.

2. Верхние предельные отклонения толщины зубьев вала и нижние предельные отклонения ширины впадин отверстия, указанные в таблицах настоящего стандарта, не являются обязательными и при простановке отклонений на чертежах могут корректироваться по опытным данным предприятия-изготовителя.

6. Посадки по поверхностям центрирования (d или D) устанавливаются из числа посадок в системе отверстия по соответствующим стандартам на посадки гладких цилиндрических поверхностей (ОСТ 1012*, ОСТ 1013* и ОСТ НКМ 1016*).

Посадки по боковым сторонам зубьев устанавливаются по системе отверстия, причем с нулевой линией совмещается суммарное отклонение ширины впадин отверстий.

7. Настоящий стандарт не распространяется на допуски и посадки:

а) соединений, имеющих натяг;

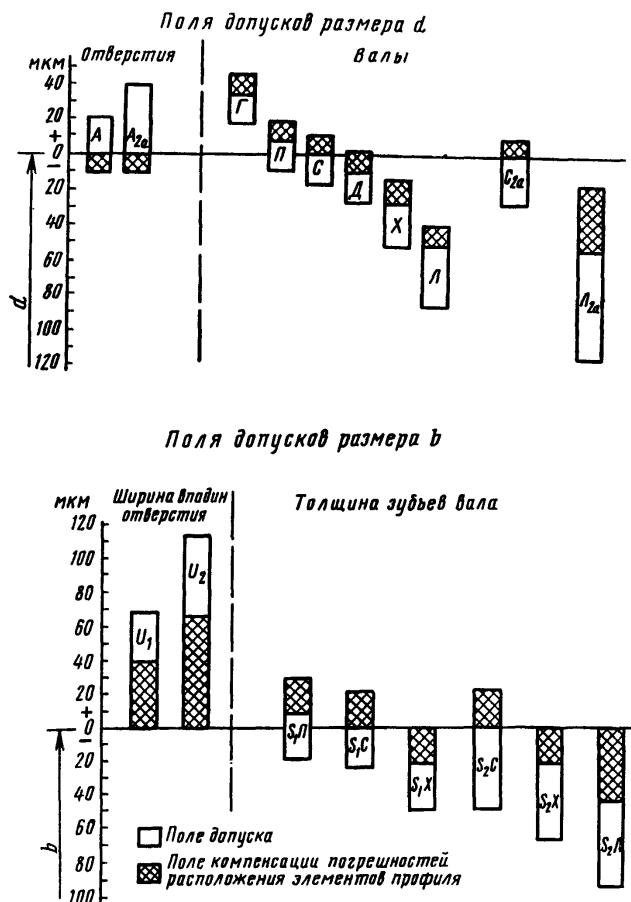
б) соединений с центрированием по наружному диаметру при закаленной втулке.

Центрирование по d

* Действует до 1/1 1977 г.

8. Предельные отклонения размеров d и b отверстий и валов при центрировании по d устанавливаются по табл. 4 и 5.

Схемы расположения полей допусков размеров d и b при центрировании по d приведены на черт. 2 для соединений с размером d в интервале 30—50 мм.



Черт. 2

Таблица 4

Предельные отклонения диаметра центрирования d						
Условные обозначения полей допусков	Наименования предельных отклонений	Интервалы внутренних диаметров d , мм				
		Св. 10 до 18	Св. 18 до 30	Св. 30 до 50	Св. 50 до 80	Св. 80 до 120
мкм						
Отверстия	<i>A</i>	Верхнее	+19	+23	+27	+30
		Нижнее	0	0	0	0
		Суммарное	-9	-10	-12	-14
	<i>A_{2a}</i>	Верхнее	+27	+33	+39	+46
		Нижнее	0	0	0	0
		Суммарное	-9	-10	-12	-14
	<i>Г</i>	Суммарное	+33	+40	+47	+54
		Верхнее	+24	+30	+35	+40
		Нижнее	+12	+15	+18	+20
	<i>П</i>	Суммарное	+15	+17	+20	+24
		Верхнее	+ 6	+ 7	+ 8	+10
		Нижнее	- 6	- 7	- 8	-10
Валов	<i>C</i>	Суммарное	+ 9	+10	+12	+14
		Верхнее	0	0	0	0
		Нижнее	-12	-14	-17	-20
	<i>Д</i>	Суммарное	+ 3	+ 2	+ 2	+ 2
		Верхнее	- 6	- 8	-10	-12
		Нижнее	-18	-22	-27	-32
	<i>X</i>	Суммарное	- 8	-10	-13	-16
		Верхнее	-16	-20	-25	-30
		Нижнее	-33	-40	-50	-60
	<i>Л</i>	Суммарное	-21	-30	-38	-50
		Верхнее	-30	-40	-50	-65
		Нижнее	-55	-70	-85	-105
	<i>C_{2a}</i>	Суммарное	+ 9	+10	+12	+14
		Верхнее	0	0	0	0
		Нижнее	-18	-21	-25	-30
	<i>L_{2a}</i>	Суммарное	- 8	-10	-13	-16
		Верхнее	-32	-40	-50	-60
		Нижнее	-75	-92	-112	-134

Таблица 5

		Пределевые отклонения размера ψ при центрировании по внутреннему диаметру d					
Условные обозначения полей допусков	Назначение предельных отклонений	Интервалы внутренних диаметров d , мм					
		Св. 10 до 18	Св. 18 до 30	Св. 30 до 50	Св. 50 до 80	Св. 80 до 120	
мкм							
Ширины впадин отверстий	U_1	Верхнее Нижнее Суммарное	+50 +30 0	+60 +35 0	+70 +40 0	+90 +55 0	+110 +70 0
	U_2	Верхнее Нижнее Суммарное	+75 +40 0	+95 +50 0	+115 +65 0	+140 +80 0	+170 +100 0
	$S_1\pi$	Суммарное Верхнее Нижнее	+20 +7 -11	+25 +8 -14	+30 +8 -18	+40 +10 -20	+50 +10 -25
	S_1C	Суммарное Верхнее Нижнее	+14 0 -18	+17 0 -21	+22 0 -25	+30 0 -30	+40 0 -35
Толщины зубьев валов	S_1X	Суммарное Верхнее Нижнее	0 -14 -32	0 -17 -40	0 -22 -50	0 -30 -60	0 -40 -75
	S_2C	Суммарное Верхнее Нижнее	+14 0 -35	+17 0 -45	+22 0 -50	+30 0 -60	+40 0 -70
	S_2X	Суммарное Верхнее Нижнее	0 -14 -15	0 -17 -60	0 -22 -70	0 -30 -90	0 -40 -110
	S_2I	Суммарное Верхнее Нижнее	0 -30 -65	0 -35 -80	0 -45 -95	0 -60 -120	0 -80 -150

9. Допустимые сочетания полей допуска размеров d и b при центрировании по d устанавливаются по табл. 6.

Таблица 6

Посадка по	d	Поля допусков	отверстия	A		$A; A_{2a}$		A_{2a}		
				1; П	$\Pi; C; C_{2a}$	$\Pi; C; C_{2a}$	$D; X; \Pi$	C_{2a}	Π	Π_{2a}
			отверстия	U_1		U_2				
			вала	$S_1\Pi$	S_1C	S_1X	S_2C	S_2X	$S_2\Pi$	

Примечание. Кроме указанных в табл. 6 сочетаний валов с отверстиями, допускаются и другие сочетания предусмотренных в таблице валов и отверстий, например:

$$\frac{A_{2a}}{C} \cdot \frac{U_1}{S_1C} \text{ и др.}$$

10. Для преимущественного применения рекомендуются указанные в табл. 7 сочетания полей допусков размеров d и b при центрировании по d .

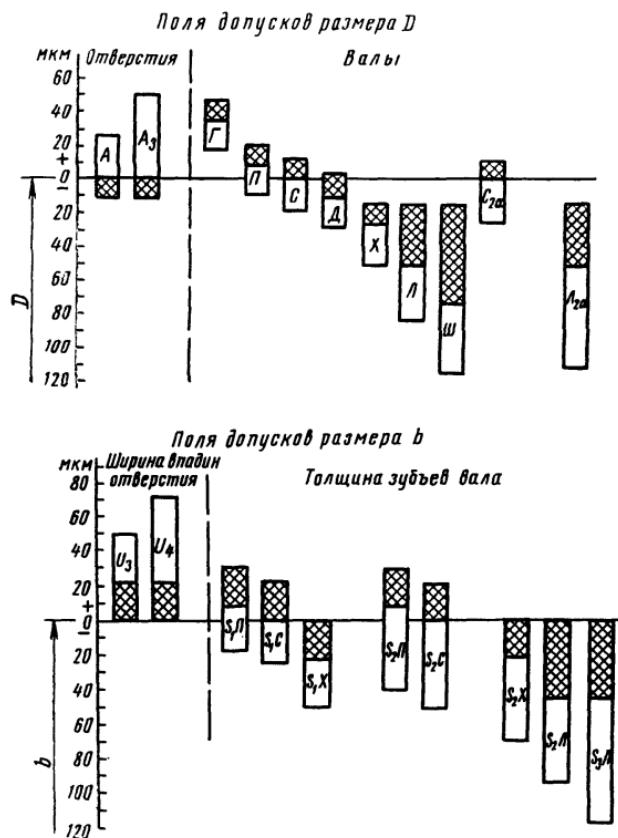
Таблица 7

Посадка по	d	Поля допусков	отверстия	A		
				П	X	Π
			отверстия	U_1		
			вала	$S_1\Pi$	S_1X	S_2X

Центрирование по D

11. Предельные отклонения размеров D и b отверстий и валов при центрировании по D устанавливаются по табл. 8 и 9.

Схемы расположения полей допусков размеров D и b при центрировании по D приведены на черт. 3 для соединений с размером D в интервале 30—50 мм.



Черт. 3

Таблица 8

Условные обозначения полей допусков		Наименования предельных отклонений	Интервалы наружных диаметров D , мм					
			Св. 10 до 18	Св. 18 до 30	Св. 30 до 50	Св. 50 до 80	Св. 80 до 120	Св. 120 до 180
			мкм					
Отверстий	<i>A</i>	Верхнее	+19	+23	+27	+30	+35	+40
		Нижнее	0	0	0	0	0	0
		Суммарное	-9	-10	-12	-14	-16	-20
	<i>A₃</i>	Верхнее	+35	+45	+50	+60	+70	+80
		Нижнее	0	0	0	0	0	0
		Суммарное	-9	-10	-12	-14	-16	-20
	<i>Г</i>	Суммарное	+33	+40	+47	+54	+60	+72
		Верхнее	+24	+30	+35	+40	+45	+52
		Нижнее	+12	+15	+18	+20	+23	+25
	<i>П</i>	Суммарное	+15	+17	+20	+24	+28	+34
		Верхнее	+6	+7	+8	+10	+12	+14
		Нижнее	-6	-7	-8	-10	-12	-14
Валов	<i>C</i>	Суммарное	+9	+10	+12	+14	+16	+20
		Верхнее	0	0	0	0	0	0
		Нижнее	-12	-14	-17	-20	-23	-27
	<i>Д</i>	Суммарное	+3	+2	+2	+2	+2	+2
		Верхнее	-6	-8	-10	-12	-15	-18
		Нижнее	-18	-22	-27	-32	-38	-45
	<i>X</i>	Суммарное	-8	-10	-13	-16	-24	-30
		Верхнее	-16	-20	-25	-30	-40	-50
		Нижнее	-33	-40	-50	-60	-75	-90
	<i>L</i>	Суммарное	-8	-10	-13	-16	-24	-30
		Верхнее	-30	-40	-50	-65	-80	-100
		Нижнее	-55	-70	-85	-105	-125	-155
	<i>Ш</i>	Суммарное	-8	-10	-13	-16	-24	-30
		Верхнее	-45	-60	-75	-95	-120	-150
		Нижнее	-75	-95	-115	-145	-175	-210
	<i>C_{2a}</i>	Суммарное	+9	+10	+12	+14	+16	+20
		Верхнее	0	0	0	0	0	0
		Нижнее	-18	-21	-25	-30	-35	-40
	<i>L_{2a}</i>	Суммарное	-8	-10	-13	-16	-24	-30
		Верхнее	-32	-40	-50	-60	-72	-85
		Нижнее	-75	-92	-112	-134	-159	-185

Таблица 9

Пределевые отклонения размера b при центрировании по наружному диаметру D

Условные обозначения полей допусков	Наименование предельных отклонений	Интервалы внутренних диаметров d , мм					
		Св. 10 до 18	Св. 18 до 30	Св. 30 до 50	Св. 50 до 80	Св. 80 до 120	
мкм							
Ширинны впадин отверстий	U_3	Верхнее Нижнее Суммарное	+33 +14 0	+40 +17 0	+50 +22 0	+60 +30 0	+75 +40 0
	U_4	Верхнее Нижнее Суммарное	+50 +14 0	+60 +17 0	+70 +22 0	+90 +30 0	+110 +40 0
	$S_1\pi$	Суммарное Верхнее Нижнее	+20 + 7 -11	+25 + 8 -14	+30 + 8 -18	+40 +10 -20	+50 +10 -25
	S_1C	Суммарное Верхнее Нижнее	+14 0 -18	+17 0 -21	+22 0 -25	+30 0 -30	+40 0 -35
	S_1X	Суммарное Верхнее Нижнее	0 -14 -32	0 -17 -40	0 -22 -50	0 -30 -60	0 -40 -75
	$S_2\pi$	Суммарное Верхнее Нижнее	+20 + 7 -30	+25 + 8 -35	+30 + 8 -40	+40 +10 -50	+50 +10 -60
	S_2C	Суммарное Верхнее Нижнее	+14 0 -35	+17 0 -45	+22 0 -50	+30 0 -60	+40 0 -70
	S_2X	Суммарное Верхнее Нижнее	0 -14 -50	0 -17 -60	0 -22 -70	0 -30 -90	0 -40 -110
Толщины зубьев валов	$S_2\pi$	Суммарное Верхнее Нижнее	0 -30 -65	0 -35 -80	0 -45 -95	0 -60 -120	0 -80 -150
	$S_3\pi$	Суммарное Верхнее Нижнее	0 -30 -85	0 -35 -100	0 -45 -120	0 -60 -150	0 -80 -185

12. Допускаемые сочетания полей допусков размеров D и b при центрировании по D устанавливаются по табл. 10.

Таблица 10

Посадка по	D	Поля допусков	отверстия	A			A_3		
			вала	Γ	$\Pi; C; (C_{2a})$	$\Pi; C; C; \frac{2}{2}a$	$(C); C_{2a}$	$\Lambda; (X)$	Λ_{2a}
			отверстия	U_3			U_4		
			вала	$S_1\Pi; S_2\Pi$	$S_1\Pi; S_2C$	$S_1X; S_2X$	$S_2X; S_2I$	$S_2X; S_2I$	$S_2\Pi; S_2I$

Примечания:

- Кроме указанных в табл. 10 сочетаний валов с отверстиями AU_3 и A_3U_4 , допускаются сочетания тех же валов с отверстиями A_3U_4 и AU_3 .
- Сочетания полей допусков, указанные в скобках, по возможности не применять.

13. Для преимущественного применения рекомендуются указанные в табл. 11 сочетания полей допусков размеров D и b при центрировании по D .

Таблица 11

Посадка по	D	Поля допусков	отверстия	A		
			вала	Π	X	$X; \Lambda$
			отверстия	U_2		
			вала	$S_1\Pi$	S_1X	S_2X

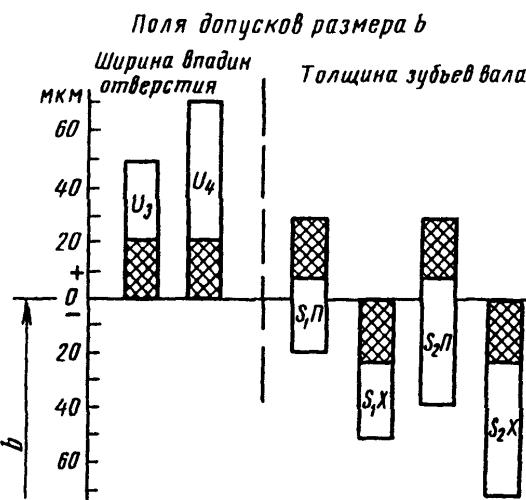
Центрирование по b

14. Предельные отклонения ширины впадин отверстия и толщины зубьев вала при центрировании по b устанавливаются по табл. 12.

Схемы расположения полей допусков размера b при центрировании по b приведены на черт. 4 для соединений с размером d в интервале 30—50 мм.

15. При центрировании по b допускаются любое сочетание полей допусков отверстия ($U_3; U_4$) и полей допусков вала ($S_1\Pi; S_1X; S_2\Pi$ и S_2X).

16. Для преимущественного применения рекомендуется поле допуска отверстия U_3 , поля допусков вала $S_1\Pi$ и S_1X .



Черт. 4

Таблица 12

Пределевые отклонения размера b при центрировании по боковым сторонам зубьев

Условные обозначения полей допусков	Наименования предельных отклонений	Интервалы внутренних диаметров d , мм					
		До 18	Св. 18 до 30	Св. 30 до 50	Св. 50 до 80	Св. 80 до 120	
		мкм					
Ширины впадин отверстий	U_3	Верхнее	+33	+40	+50	+60	+75
		Нижнее	+14	+17	+22	+30	+40
		Суммарное	0	0	0	0	0
	U_4	Верхнее	+50	+60	+70	+90	+110
		Нижнее	+14	+17	+22	+30	+40
		Суммарное	0	0	0	0	0
Толщины зубьев валов	$S_1\Pi$	Суммарное	+20	+25	+30	+40	+50
		Верхнее	+7	+8	+8	+10	+10
		Нижнее	-11	-14	-18	-20	-25
	S_1X	Суммарное	0	0	0	0	0
		Верхнее	-14	-17	-22	-30	-40
		Нижнее	-32	-40	-50	-60	-75
	$S_2\Pi$	Суммарное	+20	+25	+30	+40	+50
		Верхнее	+7	+8	+8	+10	+10
		Нижнее	-30	-35	-40	-50	-60
	S_2X	Суммарное	0	0	0	0	0
		Верхнее	-14	-17	-22	-30	-40
		Нижнее	-50	-60	-70	-90	-110

Допуски нецентрирующих диаметров

17. Предельные отклонения нецентрирующих диаметров устанавливаются на табл. 13 (если по условиям обработки не требуется большая точность).

Таблица 13

Нецентрирующий диаметр	Центрирование	Наименование предельных отклонений	Предельные отклонения нецентрирующих диаметров <i>d</i> или <i>D</i>						
			Обозначения	Интервалы отклонения нецентрирующих диаметров, мм					
				Св. 10 до 18	Св. 18 до 30	Св. 30 до 50	Св. 50 до 80	Св. 80 до 120	Св. 120 до 180
МКМ									
<i>D</i> По <i>d</i> или по <i>b</i>	Отверстие	Верхнее	<i>X</i> ₅	+360 +120	+420 +140	+500 +170	+600 +200	+700 +230	+800 +260
		Нижнее							
		Суммарное		+ 60	+ 70	+ 80	+ 100	+ 120	+ 130
	Вал	Суммарное		+ 60	+ 70	+ 80	+ 100	+ 120	+ 130
		Верхнее	<i>X</i> ₄	- 60 - 180	- 70 - 210	- 80 - 250	- 100 - 300	- 120 - 350	- 130 - 400
		Нижнее							
<i>d</i> По <i>d</i> или по <i>b</i>	Отверстие	Верхнее	<i>A</i> ₅	+240 0	+280 0	+340 0	+400 0	+460 0	+530 0
		Нижнее							
	Вал	Суммарное		-60	-70	-80	-100	-120	-130
		Нижнее		-60	-70	-80	-100	-120	-130
См. размер <i>d</i> ₁ , табл. 1, 2 и 3									

III. УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

18. Обозначения зубчатых (шлифовальных) соединений отверстий, валов и их соединений должны содержать:

- а) обозначение поверхности центрирования;
- б) nominalный размер отверстия, вала или соединения;
- в) обозначения полей допусков (посадок) по центрирующему диаметру и по боковым сторонам зубьев.

Примеры условных обозначений соединений

- а) при центрировании по *d*: $d \times 42 \times 48 \frac{A}{X} \cdot \frac{U_1}{S_1 X}$
- б) при центрировании по *D*: $D \times 23 \times 26 \frac{A}{C} \cdot \frac{U_3}{S_2 C}$
- в) при центрировании по *b*: $b \times 92 \times 102 \frac{U_3}{S_1 P}$

Примеры условных обозначений отверстий

- а) при центрировании по $d : d\ 8\times42\times48\ A\cdot U_1$
- б) при центрировании по $D : D\ 6\times23\times26\ A\cdot U_3$
- в) при центрировании по $b : b\ 20\times92\times102\ U_3$

Примеры условных обозначений валов

- а) при центрировании по $d : d\ 8\times42\times48\ X\cdot S_1X$
- б) при центрировании по $D : D\ 6\times23\times26\ C\cdot S_2C$
- в) при центрировании по $b : b\ 20\times92\times102\ S_1\pi$

Редактор *В. С. Бабкина*

Технический редактор *В. В. Римкевичюс*

Корректор *В. А. Ряукайте*

Сдано в наб. 20.04.76 Подп. в печ. 08.09.76 1,0 п. л. Тир. 4000 Цена 10 коп.

Однена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-22, Новопрестенский пер., д. 3.
Вильнюская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2142