

**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.

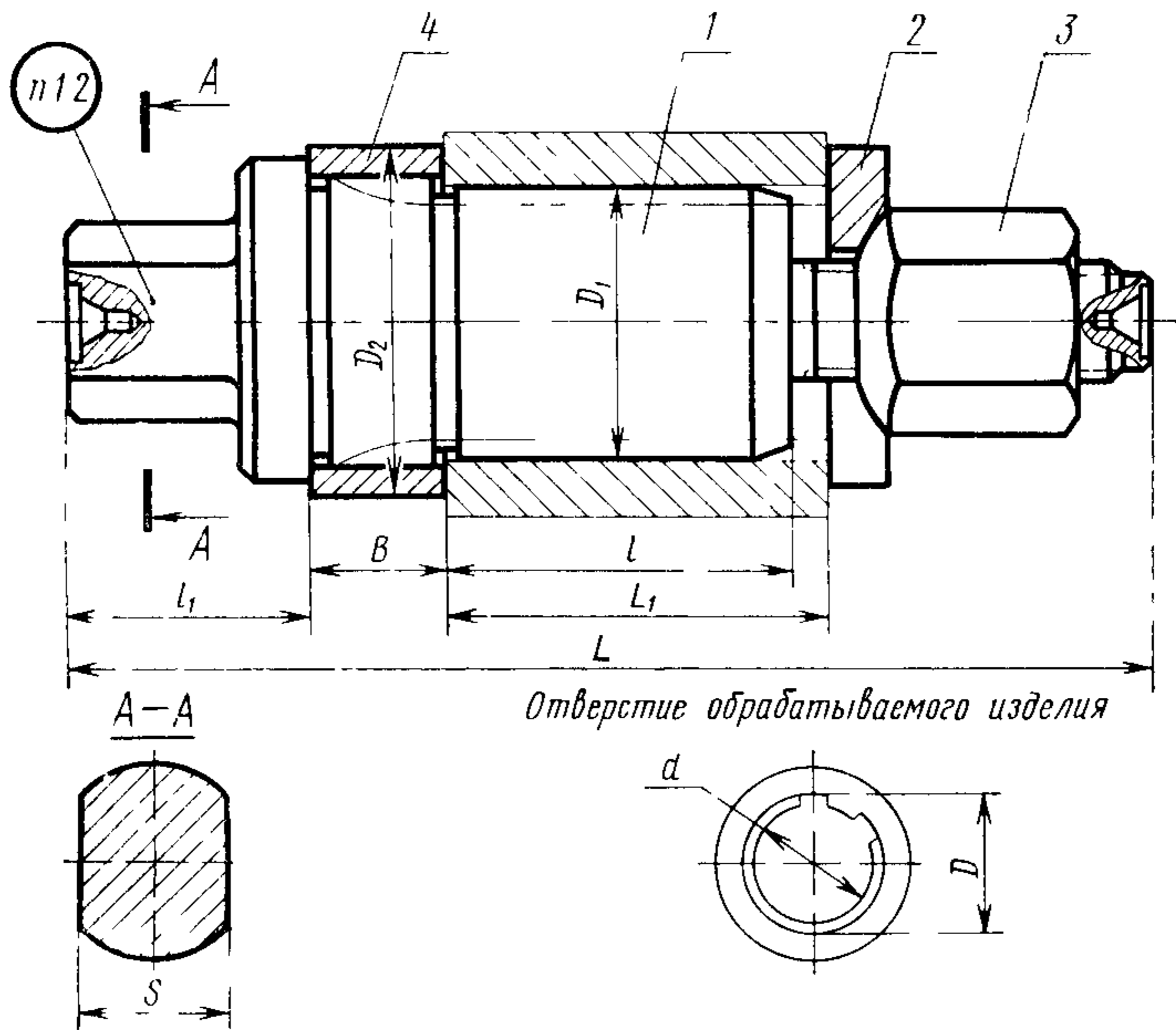
до 01.07. 1979 .

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на центровые зубчатые (шлицевые) 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. 1

Обозначение оправок	Применяемость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	l	D_1 (пред. откл. по D_1)	D_2	L	L_1 наибольшая длина обрабатываемого изделия	B
7150-0421		$D6 \times 28 \times 32A \cdot U_3$	32	32	45	140	50	25
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	50	140	50	
7150-0426	50		155			67		
7150-0427		$D8 \times 32 \times 36A \cdot U_3$	32	36	53	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	40	56	160	63	
7150-0432	63		180			85		
7150-0433		$D8 \times 36 \times 40A \cdot U_3$	40	42	58	165	63	
7150-0434	63		185			85		
7150-0435		$D8 \times 36 \times 42A \cdot U_3$	40	45	62	175	63	
7150-0436	63		195			85		
7150-0437		$D10 \times 36 \times 45A \cdot U_3$	40	46	65	175	63	
7150-0438	63		195			85		
7150-0439		$D8 \times 42 \times 46A \cdot U_3$	50	48	67	190	75	
7150-0440	71		210			95		
7150-0441		$D8 \times 42 \times 48A \cdot U_3$	50	50	70	190	75	
7150-0442	71		210			95		
7150-0443		$D8 \times 46 \times 50A \cdot U_3$	50	52	75	190	75	
7150-0444	71		210			95		
7150-0445		$D10 \times 42 \times 52A \cdot U_3$	56	54	75	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		

Таблица 1

ры в мм

l ₁	S	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстросъемная	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			
		1,04	7150-0428/001			
36	24	1,21	7150-0429/001	7150-0429/002		7031-2268
		1,37	7150-0430/001			
		1,26	7150-0431/001			
		1,42	7150-0432/001			
		1,43	7150-0433/001	7150-0435/002	7003-0281	7031-2273
		1,62	7150-0434/001			
		1,82	7150-0436/001			
		1,75	7150-0437/001			
		1,97	7150-0438/001	7150-0439/002	7003-0283	7031-2278
		2,27	7150-0439/001			
		2,51	7150-0440/001			
		2,33	7150-0441/001			
		2,59	7150-0442/001	7150-0443/001		7031-2283
		2,49	7150-0443/001			
		2,76	7150-0444/001			
		1,66	7150-0445/001			
2,84	7150-0446/001	7150-0447/001		7031-2288		
2,86	7150-0447/001					
3,20	7150-0448/001					

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

Продолжение

р ы в мм

l ₁	S	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстросъемная	Дет. 3. Гайка по ГОСТ 14727—69	Дет. 4. Кольцо по ГОСТ 18441—73
			Количество деталей—по 1 шт.			
			Обозначение деталей			
36	24	2,86	7150-0449/001	7150-0439/002		7031-2303
		3,20	7150-0450/001			
50	36	3,77	7150-0451/001	7150-0451/002	7003-0283	7031-2308
		4,22	7150-0452/001			
		3,80	7150-0453/001			
		4,09	7150-0454/001			
		3,53	7150-0455/001			
		3,98	7150-0456/001			
		4,50	7150-0457/001			
		5,10	7150-0458/001			
		5,20	7150-0459/001			
		5,70	7150-0460/001			
55	42	5,20	7150-0461/001	7150-0457/002	7003-0285	7031-2318
		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			
		7,80	7150-0469/001			
		8,90	7150-0470/001			
55	42	8,10	7150/0471/001	7150-0469/002	7003-0287	7031-2338
		9,30	7150-0472/001			
		8,20	7150-0473/001			
		9,30	7150-0474/001			
60		11,30	7150-0475/001	7150-0475/002	7003-0289	7031-2343
		12,50	7150-0476/001			

Разме

Обозначение оправок	Применяемость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	Размер					
			l	D_1 (пред. откл. по D_1)	D_2	L	L_1 наибольшая длина обрабатываемого изделия	B
7150-0477		$D10 \times 82 \times 92A \cdot U_3$	80	92	118	295	110	40
7150-0478			110			325	140	
7150-0479		$D20 \times 82 \times 92A \cdot U_3$	80	98	122	295	110	
7150-0480			110			325	140	
7150-0481		$D10 \times 92 \times 98A \cdot U_3$	90	102	130	310	125	
7150-0482			125			345	160	
7150-0483		$D10 \times 92 \times 102A \cdot U_3$	90	102	130	310	125	
7150-0484			125			345	160	
7150-0485		$D20 \times 92 \times 102A \cdot U_3$	90	102	130	310	125	
7150-0486			125			345	160	

Пример условного обозначения центровой зубча-
 $D6 \times 28 \times 32A \cdot U_3$, размером $l=32$ мм:

Оправка 7150-0421

- 1.2. Маркировать: обозначение оправки, обозначение стандар-
 - 1.3. Перед упаковкой оправки должны пройти консервацию по
 - 1.4. Пример применения центровых зубчатых оправок для об-
- зан в рекомендуемом приложении.

Продолжение

ры в мм						
l ₁	S	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстросъемная	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	7150-0475/002	7003-0289	7031-2348
		13,10	7150-0478/001			
		11,90	7150-0479/001			
		13,30	7150-0480/001			
		13,40	7150-0481/001			
		15,30	7150-0482/001			7031-2353
		14,10	7150-0483/001			
		16,10	7150-0484/001			
		14,10	7150-0485/001			
		15,70	7150-0486/001			7031-2358

той оправки для обработки изделий с базовым отверстием

ГОСТ 18438—73

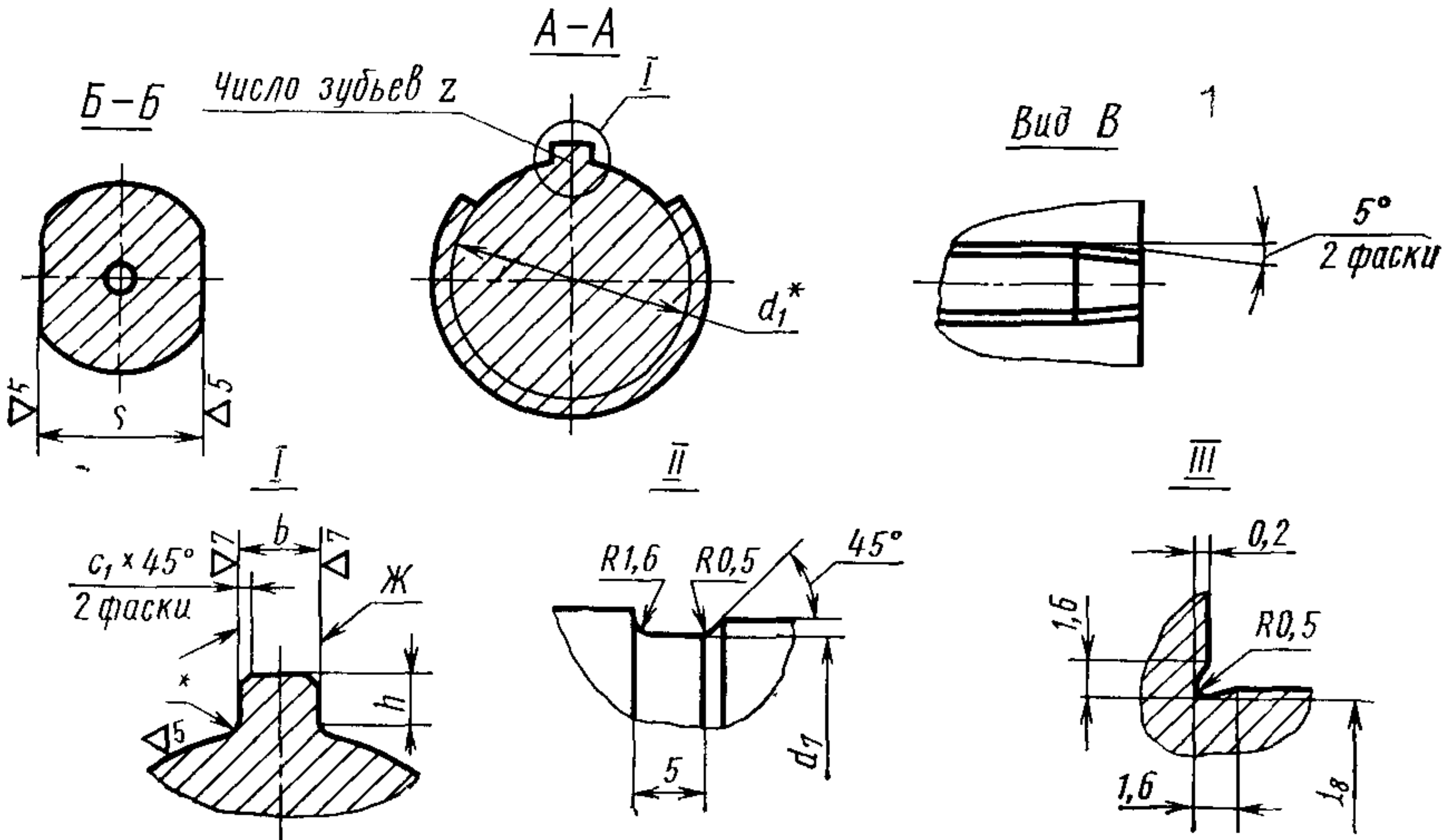
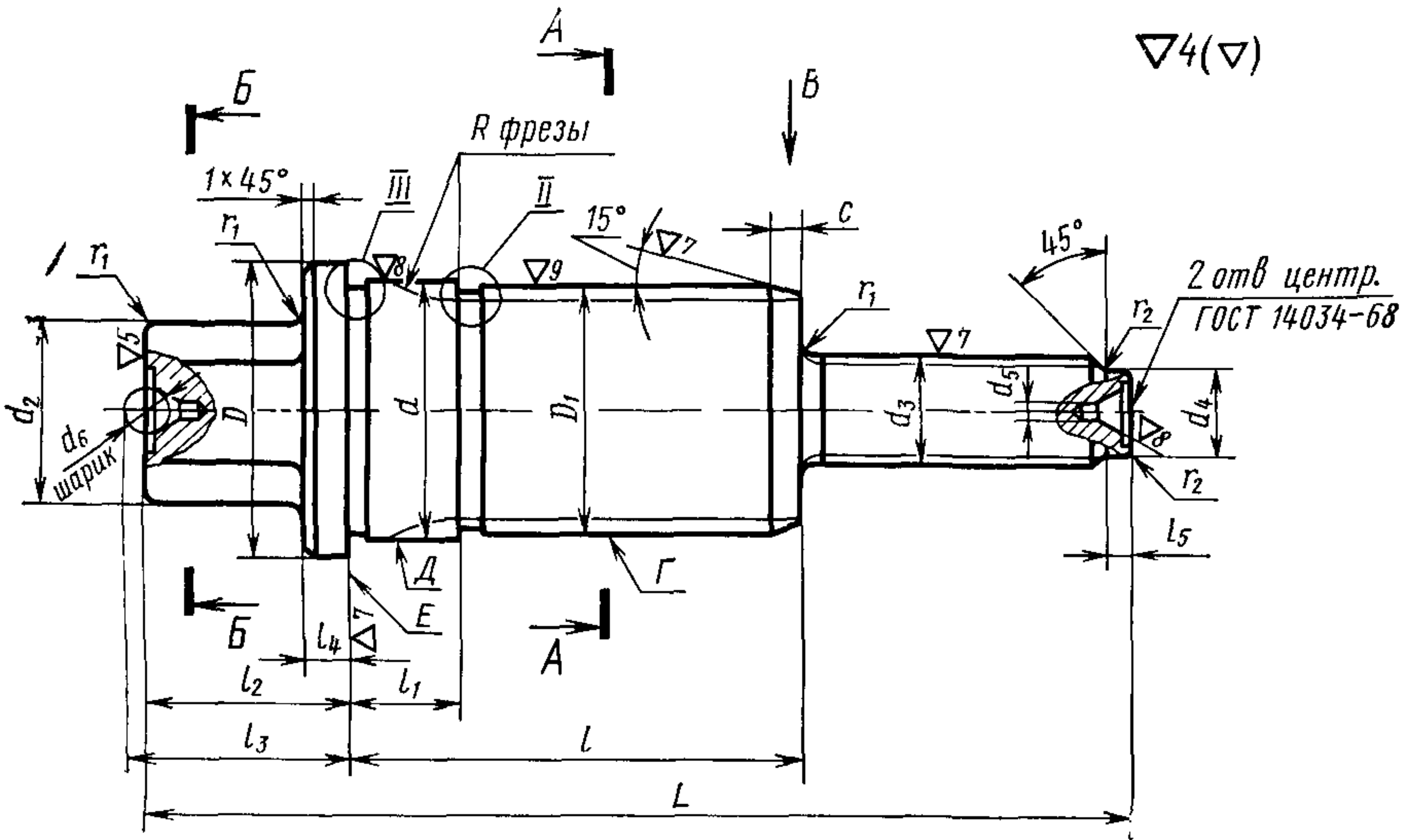
та и товарный знак предприятия-изготовителя.

ГОСТ 13168—69.

работки изделий с длиной посадочного места менее размера l указ-

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (деталь 1)

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



* Размеры обеспечивающиеся инструментом.

Черт. 2

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по D_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
7150-0421/001	32	140	6	38	32	26,7	25					31
7150-0422/001		155										
7150-0423/001	34	140	10	40	34	25,9						33
7150-0424/001		155										
7150-0425/001	35	140	8	42	36	24,4		M16	12	2,0	4	34
7150-0426/001		155										
7150-0427/001	36	140	10	45	38	30,4						35
7150-0428/001		155										
7150-0429/001	38	160	10	48	40	29,4						37
7150-0430/001		180										
7150-0431/001	40	160	8	50	42	28,0						39
7150-0432/001		180										
7150-0433/001	42	165	10	53	45	34,5						41
7150-0434/001		185										
7150-0435/001	45	175	8	56	48	33,5	32					44
7150-0436/001		195										
7150-0437/001	46	175	10	58	50	31,3						45
7150-0438/001		195										
7150-0439/001	48	190	8	62	53	40,4				2,5	5	47
7150-0440/001		210										
7150-0441/001	50	190	10	65	56	39,5						49
7150-0442/001		210										
7150-0443/001	52	190	8	62	53	44,6		M24	18			51
7150-0444/001		210										
7150-0445/001	54	195	10	65	56	36,9						53
7150-0446/001		220										
7150-0447/001	54	195	8	65	56	42,7						53
7150-0448/001		220										

Таблица 2

d_s	l	l_1	l_2	l_3 (пред. откл. $\pm 0,05$)	l_4	l_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																								
31,7	57	24	30	32,0			6,6	2,4	20			0,2			0,540																								
	75							0,640																															
33,7	57							30							32,0			6,6	3,4	20				0,2			0,570												
	75																		0,670																				
35,7	57							24							30	32,0			3,6	3,9	20						0,590												
	75																			0,690																			
	57																			2,4							0,8	0,620											
	75																			5,6								0,740											
37,7	65							24							30	32,0			5,6	3,4	20				1,6		0,840												
	88																			38,0							1,000												
39,7	65																			30							30	32,0			4,6	4,4	24						0,860
	88																															1,020							
39,7	65		24	30	32,0				6,6	2,4	24	6	0,4	0,3														1,000											
	88									1,190																													
41,7	72									30					30	32,0			6,6		3,4	24							1,120										
	95																				1,320																		
44,7	72									24					36	38,3			4,6		4,4	24							1,190										
	95																				1,410																		
47,7	82			30	36	38,3					7,6	2,4	24																	1,540									
	103											1,780																											
	82							3,4				1,0																		1,600									
	103							1,860																															
49,7	82			24	36	38,3			8,5		2,4	24				2,5		1,750																					
	103										2,020																												
52,7	88	30	36								38,3									5,5	5,5	24						1,800											
	112																				2,080																		
55,7	88	30	36								38,3									8,5	4,5	24	8					2,020											
	112																				2,360																		

Разме

Обозначение корпусов	D_2 (пред. откл. по D_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	245	8	70	60	48,7	45	M24	18	2,5	5	57
7150-0452/001		220										
7150-0453/001	60	245	16			47,0						59
7150-0454/001		220										
7150-0455/001	62	245	8	72	63	53,6						61
7150-0456/001		230										
7150-0457/001	65	255	16	76	67	50,6						64
7150-0458/001		245										
7150-0459/001	68	275	8	80	71	59,8		M30	24			67
7150-0460/001		245										
7150-0461/001	72	245	16	85	75	57,8	50			3,15	6	71
7150-0462/001		275										
7150-0463/001	78	245	10	90	80	69,6						77
7150-0464/001		275										
7150-0465/001	82	265	16	95	85	67,4		M36	28			81
7150-0466/001		245										
7150-0467/001	88	295	10	100	90	79,3		M42	32	4,0	8	87
7150-0468/001		265										
7150-0469/001		295										
7150-0470/001		265										
7150-0471/001		295										
7150-0472/001		265										
7150-0473/001		295										
7150-0474/001		265										
7150-0475/001		295										
7150-0476/001		325										

Продолжение

d_8	l	l_1	l_2	l_3 (пред. откл. $\pm 0,05$)	l_4	l_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	30	36	38,3	10	5	6,5	5,5	24	8	0,5	0,5	2,5	1,0	2,020
	112														2,350
59,7	95	30	50	52,3	10	5	9,5	3,5	36	8	0,5	0,5	2,5	1,0	2,790
	122														3,240
	95							2,900							
	122							3,190							
	95							2,550							
62,7	122	30	50	52,6	10	5	4,5	4,5	36	8	0,5	0,5	2,5	1,0	3,000
	95														3,240
66,7	122	30	50	52,6	12	6	9,5	3,5	42	8	0,5	0,5	2,5	1,2	3,830
	103														3,780
	132							4,360							
	103							3,790							
	132							4,370							
70,7	103	30	50	52,6	12	6	4,5	4,5	42	8	0,5	0,5	2,5	1,2	4,290
	132														5,000
	103							4,660							
74,7	132	30	55	57,6	12	6	11,5	5,5	42	8	0,5	0,5	2,5	1,2	5,600
	103														4,370
	132							5,360							
79,7	112	30	50	57,6	14	7	11,0	3,5	42	8	0,5	0,5	2,5	1,6	5,900
	142														7,000
84,7	112	30	50	57,6	14	7	11,0	5,5	42	8	0,5	0,5	2,5	1,6	6,100
	142														7,300
	112							6,210							
	142							7,360							
89,7	120	38	60	63,9	16	8	11,0	3,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	8,100
	150														9,500

Разме

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по D_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
7150-0477/001	92	295	10	105	95	77,1	50	M42	32	4,0	8	91
7150-0478/001		325										
7150-0479/001		295	20									
7150-0480/001		325										
7150-0481/001	98	310	10	110	100	89,4	50	M42	32	4,0	8	97
7150-0482/001		345										
7150-0483/001	310	115		105	87,3							
7150-0484/001	345											
7150-0485/001	102	310	20	115	105	85,5	50	M42	32	4,0	8	101
7150-0486/001		345										

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

Корпус 7150-0421/001

Продолжение

d_9	l	l_1	l_2	l_3 (пред. откл. $\pm 0,05$)	l_4	l_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
94,7	120	38	60	63,9	16	8	11,0	5,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	8,500
	150						9,900								
	120						5,0	8,700							
	150						10,100								
99,7	130	38	60	63,9	16	8	13,0	3,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	10,200
	165							12,100							
104,7	130	38	60	63,9	16	8	13,0	5,5	42	10	0,5	0,5	2,5	1,6	10,700
	165														12,700
	130						6,0	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 — НРС 45 . . . 50, резьбового конца — НРС 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 *A*₇; охватываемых — по *B*₇, прочих — по *СМ*₈.

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 торцового 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

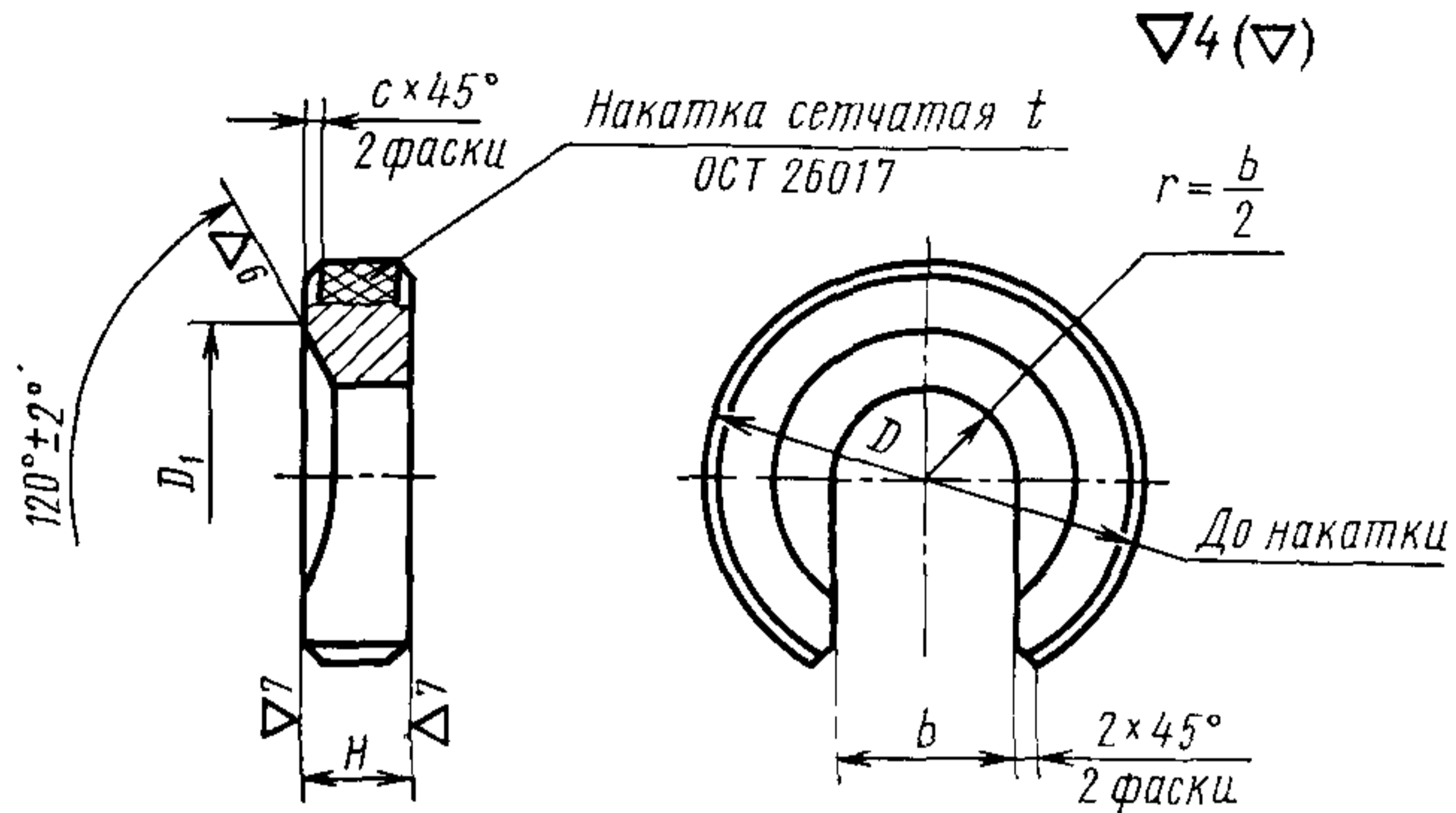
2.11. Отклонение от параллельности боковых сторон зубьев *Ж* относительно оси центров оправки — не более 0,02 мм на 100 мм длины.

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

Таблица 3

Размеры в мм

Обозначение шайб	Под стержень диаметром	D	D_1	H	b	c	t	Масса в кг \approx
7150-0421/002	16	40	28	10	17	1,0	1,0	0,053
7150-0429/002		50						0,102
7150-0435/002	20	60	33	12	26	1,2	1,2	0,077
7150-0439/002	24		41					0,144
7150-0451/002	30	70	52	14	32	1,6	1,6	0,227
7150-0457/002		80						16
7150-0469/002	36	90	64	16	38	1,6	1,6	0,451
7150-0475/002	42	110	74	18	45			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 — НРС 40 . . . 45.

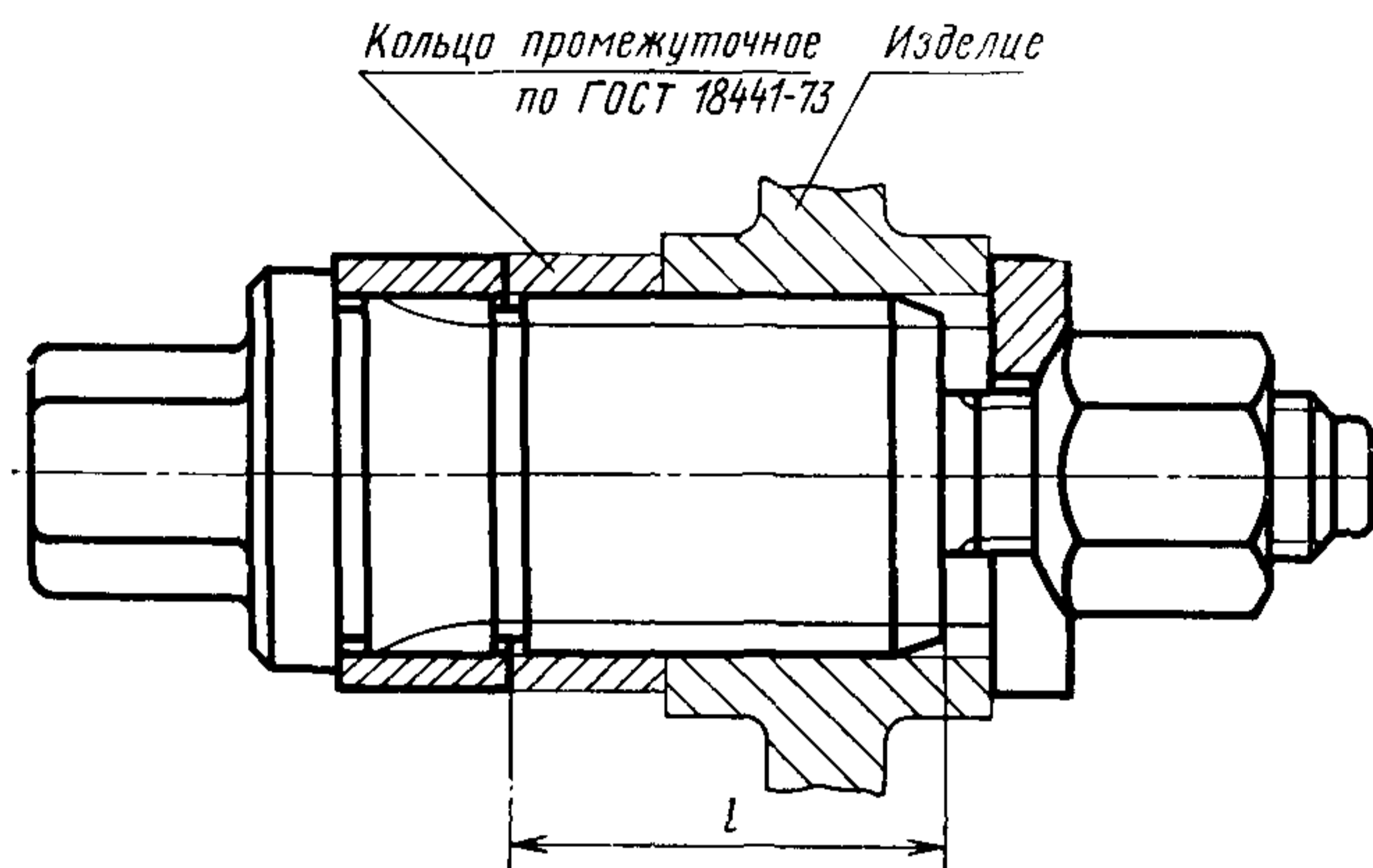
3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7 ; охватываемых — по B_7 ; прочих — по $СМ_8$.

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 l**



Изменение № 1 ГОСТ 18489—73 Оправки зубчатые (шлицевые) 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_1 на $g5$; графу «Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)» изложить в новой редакции:

Обозначение оправки	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)	Обозначение оправки	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $z \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—80)
7150—0421	$D-6 \times 28 \times 32H7 \times 7F8$	7150—0437	$D-10 \times 36 \times 45H7 \times 5F8$
7150—0422		7150—0438	
7150—0423	$D-6 \times 28 \times 34H7 \times 7F8$	7150—0439	$D-8 \times 42 \times 46H7 \times 8F8$
7150—0424		7150—0440	
7150—0425	$D-10 \times 28 \times 35H7 \times 4F8$	7150—0441	$D-8 \times 42 \times 48H7 \times 8F8$
7150—0426		7150—0442	
7150—0427	$D-8 \times 32 \times 36H7 \times 6F8$	7150—0443	$D-8 \times 46 \times 50H7 \times 9F8$
7150—0428		7150—0444	
7150—0429	$D-8 \times 32 \times 38H7 \times 6F8$	7150—0445	$D-10 \times 42 \times 52H7 \times 6F8$
7150—0430		7150—0446	
7150—0431	$D-10 \times 32 \times 40H7 \times 5F8$	7150—0447	$D-8 \times 46 \times 54H7 \times 9F8$
7150—0432		7150—0448	
7150—0433	$D-8 \times 36 \times 40H7 \times 7F8$	7150—0449	$D-10 \times 46 \times 56H7 \times 7F8$
7150—0434		7150—0450	
7150—0435		7150—0451	
7150—0436	$D-8 \times 36 \times 42H7 \times 7F8$	7150—0452	$D-8 \times 52 \times 58H7 \times 10F8$

(Продолжение см. стр. 160)

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

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

Пример условного обозначения. Заменить обозначение: $D6 \times 28 \times 32 \cdot U_3$ на $D-6 \times 28 \times 32H7 \times 7F8$.

Пункт 1.3. Заменить ссылку: ГОСТ 13168—69 на ГОСТ 9014—78

Пункт 2.1. Чертеж 2 Заменить обозначения.

$\nabla 4 (\nabla)$ на $\sqrt[6,3]{(\checkmark)}$

(Продолжение см. стр 161)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18438—73)

$\nabla 5$ на $\sqrt{3,2}$, $\nabla 7$ на $\sqrt{0,80}$, $\nabla 8$ на $\sqrt{0,40}$, $\nabla 9$ на $\sqrt{0,20}$, исключить

обозначения: d_5 и $\nabla 8$ выносные элементы II и III исключить; заменить ссылку: ГОСТ 14034—68 на ГОСТ 14034—74;

таблица 2. Головка. Заменить обозначения: D_1 на g_5 , G на p_6 ; X_4 на d_{11} , исключить графы d_5 , 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 — 2.5a: «2.5a. 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 — $\pm \frac{t_2}{2}$ »

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 *G* и *D* 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 $\nabla 4 (\nabla)_{на} \sqrt{6,3}$,

$\nabla 6_{на} \sqrt{1,6}$, $\nabla 7_{на} \sqrt{0,80}$, «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 — HRC₉, 41...46.

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14 вала — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{\sigma}$ ».

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

(ИУС № 2 1984 г.)