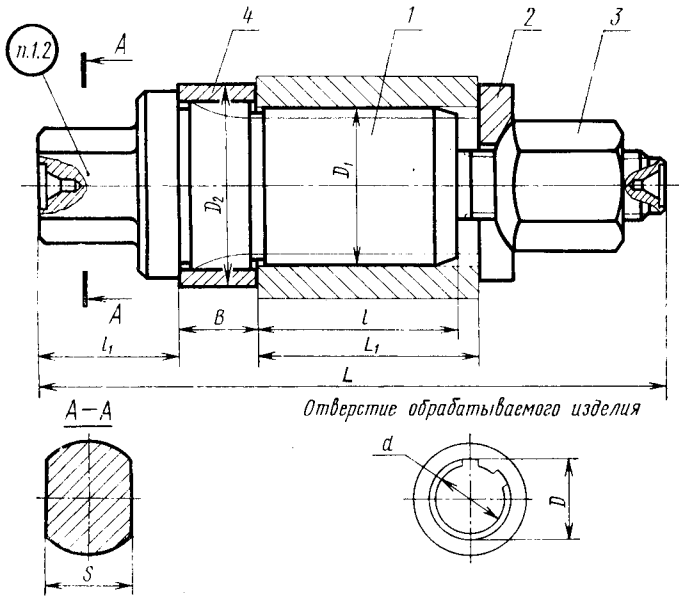


ОПРАВКИ ЗУБЧАТЫЕ (ШЛИЦЕВЫЕ)**ПРЯМОБОЧНЫЕ ЦЕНТРОВЫЕ****Конструкция и размеры**Notched straight-side center arbors.
Design and dimensions**ГОСТ**
18438—73**Взамен**
МН 3623—62
в части оправок
исполнения 1**Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 февраля 1973 г. № 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 (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		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			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	65	190	75	
7150-0440	71		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		

Таблица 1

ры в мм

L ₁	S	Масса в кг ≈	Дет. 1.	Дет. 2.	Дет. 3.	Дет. 4.
			Корпус	Шайба быстросъемная	Гайка по ГОСТ 14727—69	Кольцо по ГОСТ 18441—73
			Количество деталей—по 1 шт.			
30	20	0,81	7150-0421/001	7150-0421/002	7003-0279	7031-2253
		0,91	7150-0422/001			
		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			
36	24	1,04	7150-0428/001	7150-0429/002	7003-0281	7031-2263
		1,21	7150-0429/001			
		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	7031-2268
		1,62	7150-0434/001			
		1,75	7150-0435/001			
		1,82	7150-0436/001			
		1,75	7150-0437/001			
		1,97	7150-0438/001	7150-0439/002	7003-0283	7031-2273
		2,27	7150-0439/001			
		2,51	7150-0440/001			
		2,33	7150-0441/001			
		2,59	7150-0442/001			
2,49	7150-0443/001					
2,76	7150-0444/001					
1,66	7150-0445/001	7150-0446/001	7003-0283	7031-2283		
2,84	7150-0446/001					
2,86	7150-0447/001					
		3,20	7150-0448/001			7031-2288
						7031-2293
						7031-2298
						7031-2303

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	
7150-0451		$D8 \times 52 \times 58A \cdot U_3$	63	58	80	245	90	
7150-0452			90				245	
7150-0453		$D8 \times 52 \times 60A \cdot U_3$	63	60	80	220	90	
7150-0454			90				245	
7150-0455		$D16 \times 52 \times 60A \cdot U_3$	63	60	80	220	90	
7150-0456			90				245	
7150-0457		$D8 \times 56 \times 62A \cdot U_3$	63	62	82	230	90	
7150-0458			90				255	
7150-0459		$D8 \times 56 \times 65A \cdot U_3$	71	65	88	245	100	
7150-0460			100				275	
7150-0461		$D16 \times 56 \times 65A \cdot U_3$	71	65	88	245	100	
7150-0462			100				275	
7150-0463		$D8 \times 62 \times 68A \cdot U_3$	71	68	90	245	100	
7150-0464			100				275	
7150-0465		$D8 \times 62 \times 72A \cdot U_3$	71	72	95	245	100	
7150-0466			100				275	
7150-0467		$D16 \times 62 \times 72A \cdot U_3$	71	72	95	245	100	
7150-0468			100				275	
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	82	108	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

Продолжение

ры в мм

I 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				
55	42	5,20	7150-0459/001	7150-0457/002	7003-0285	7031-2313	
		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				
		7,80	7150-0469/001				
		8,90	7150-0470/001				
60		8,10	7150/0471/001	7150-0469/002	7003-0287	7031-2328	
		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				

Разме

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

Пример условного обозначения центральной 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 9.014.
- 1.4. Пример применения центральных зубчатых оправок для обработки деталей дан 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			7031-2353		
		15,30	7150-0482/001					
		14,10	7150-0483/001					
		16,10	7150-0484/001					
		14,10	7150-0485/001				7031-2358	
		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 l ука-

2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА (деталь 1)

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

Обозначение корпусов	D_1 (пред. откл. по D_1)	L	Число зубьев z	D	d (пред. откл. по f)	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	8	40	34	25,9	25					33
7150-0424/001		155										
7150-0425/001	35	140	10	42	36	24,4	25					34
7150-0426/001		155										
7150-0427/001	36	140	8	45	38	30,4	25	M16	12	2,0	4	35
7150-0428/001		155										
7150-0429/001	38	160	10	48	40	29,4	25					37
7150-0430/001		180										
7150-0431/001	40	160	8	50	42	28,0	25					39
7150-0432/001		180										
7150-0433/001	42	165	10	53	45	34,5	25					41
7150-0434/001		185										
7150-0435/001	45	175	8	56	48	33,5	25	M20	15			44
7150-0436/001		195										
7150-0437/001	46	175	10	58	50	31,3	32					45
7150-0438/001		195										
7150-0439/001	48	190	8	62	53	40,4	32			2,5	5	47
7150-0440/001		210										
7150-0441/001	50	190	10	65	56	39,5	32					49
7150-0442/001		210										
7150-0443/001	52	190	8	62	53	44,6	32	M24	18			51
7150-0444/001		210										
7150-0445/001	54	195	10	65	56	36,9	32					53
7150-0446/001		220										
7150-0447/001	54	195	8	65	56	42,7	32					53
7150-0448/001		220										

Таблица 2

ры в мм

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							0,570												
	75																		0,670																				
35,7	57																		30								32,0			3,6	3,9	20							0,590
	75																														0,690								
	75						0,620																																
37,7	65						24												30								32,0		8	4	5,6	24						0,740	
	88							0,840																															
39,7	65							30							32,0			8		4	4,6	24																1,000	
	88																				0,860																		
41,7	65							30							32,0			8		4	4,4	24																1,020	
	88		1,000																																				
	88		1,190																																				
44,7	72		24	36	38,0				6,6	2,4	24		6	0,4	0,3		1,120																						
	95									1,320																													
47,7	72									36							38,0				4,6	4,4	24						1,190										
	95																					1,410																	
49,7	82									30							30	38,3				2,4	24						1,540										
	103						1,780																																
	82			1,600																																			
52,7	103			30	30	38,3				3,4							24						1,860																
	82									1,750																													
55,7	82			30	30	38,3				10							24						2,020																
	103	1,800																																					
55,7	88	30		30	38,3				5	24												2,080																	
	112		2,020																																				
55,7	88	30	30	38,3				8	24						2,360																								
	112							2,360																															

Разме

Обозначение корпусов	D_2 (пред. откл. по D_1)	L	Число зубьев z	D	d (пред. откл. по f)	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	49,7	45	M24	18	2,5	5	57
7150-0452/001						48,7						59
7150-0453/001	60	220	16									
7150-0454/001		245										
7150-0455/001	62	220	8	72	63	53,6						61
7150-0456/001		245										
7150-0457/001	65	230	16	76	67	52,2						64
7150-0458/001		255										
7150-0459/001	68	245	8	80	71	59,8		M30	24			67
7150-0460/001		275										
7150-0461/001	72	245	16	85	75	57,8	50			3,15	6	71
7150-0462/001		275				50,6						
7150-0463/001	78	245	10	90	80	69,6						77
7150-0464/001		275										
7150-0465/001	82	245	16	95	85	67,4	50	M36	28			81
7150-0466/001		275				56,1						
7150-0467/001	88	265	10	100	90	79,3						87
7150-0468/001		295										
7150-0469/001	82	295	16									
7150-0470/001		265										
7150-0471/001	88	265	10									
7150-0472/001		295										
7150-0473/001	82	265	16									
7150-0474/001		295										
7150-0475/001	88	295	10									
7150-0476/001		325										

Продолжение

ры в мм

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			6,5	5,5	24						2,020																														
	112							2,350																																					
59,7	95		50	52,3				10	5						9,5	3,5	36						2,790																						
	122															3,240																													
	95															52,6													8					2,900											
	122																																	3,190											
	95																																	57,6											2,550
	122																																												3,000
62,7	95		55	57,6												3,5	42						3,240																						
	122															3,830																													
66,7	103		12						6							9,5							3,780																						
	132															4,360																													
	103															57,6																		3,790											
	132																																	4,370											
70,7	103		14						7							4,5							4,290																						
	132															5,000																													
74,7	103		16													11,5							4,660																						
	132															5,600																													
	103															63,9																		4,370											
	132																																	5,360											
79,7	112	18						3,5							5,900																														
	142							7,000																																					
84,7	112	20						11,0							6,100																														
	142							7,300																																					
	112							63,9																		6,210																			
	142																									7,360																			
89,7	120	38	60	63,9	16	8	11,0	3,5							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															
7150-0478/001		325																			
7150-0479/001		295	20										75,6								
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	102	310										115	105	87,3							101
7150-0484/001		345																			
7150-0485/001		310	20	85,5																	
7150-0486/001		345																			

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

Корпус 7150-0421/001

Продолжение

размеры в мм

d_3	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 40X по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40X.

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 A_7 ; охватываемых — по B_7 , прочих — по SM_8 .

2.7. Предельные отклонения угловых размеров — по 9-й степени точности ГОСТ 8908—58.

2.8. Предельные значения радиального биения поверхности G и D и среднего диаметра резьбы относительно оси центров — по III степени точности ГОСТ 10356—63.

2.9. Предельные значения торцового биения поверхности E 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.

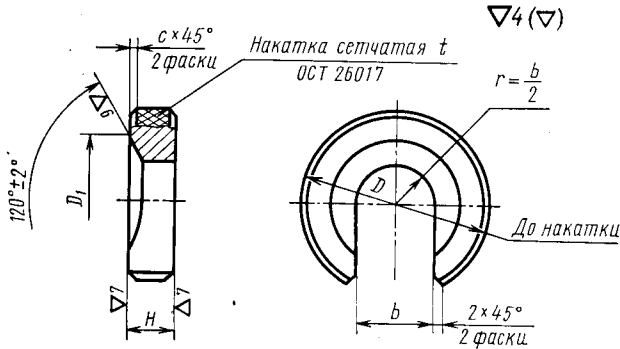
2.12. Отклонение от симметричности зуба относительно оси в поперечном сечении — не более 0,05 мм.

2.13. Покрытие — Хим. Окс. прм, кроме поверхностей G и D (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		33		22	1,0	1,2	0,077
7150-0439/002	24	60	41	12	26			0,144
7150-0451/002		70				0,227		
7150-0457/002	30	80	52	14	32	1,6	1,6	0,327
7150-0469/002	36	90	64	16	38			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 40X по ГОСТ 4543—71. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки 40X.

3.3. Твердость — HRC 40 . . . 45.

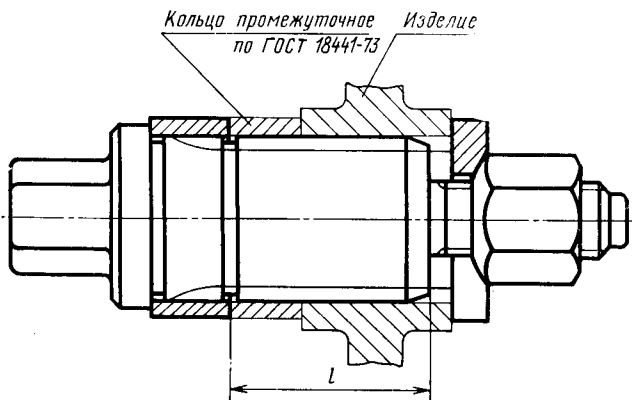
3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по A_7 ; охватываемых — по B_7 ; прочих — по SM_8 .

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 18439—73 Оправки зубчатые (шлицевые) прямобоочные центровые. Конструкции 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	$D-8 \times 36 \times 42H7 \times 7F8$	7150—0451	$D-8 \times 52 \times 58H7 \times 10F8$
7150—0436		7150—0452	

(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: $D6 \times 28 \times 32-U_3$ на $D-6 \times 28 \times 32H7 \times 7F8$.

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

Пункт 2.1. Чертеж 2. Заменить обозначения:

$\nabla 4 (\nabla)$ на $\overset{6,3}{\nabla} / (\checkmark)$.

(Продолжение см. стр. 161)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18438—73)

$\nabla 5$ на $\nabla 3,2$, $\nabla 7$ на $\nabla 0,80$, $\nabla 8$ на $\nabla 0,40$, $\nabla 9$ на $\nabla 0,20$, 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 , L 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 — 2.5а: «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 — $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

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 *Г* и *Д* и среднего диаметра резьбы относительно оси центров — по 3-й степени точности ГОСТ 24643—81.

2.9. Допуск торцевого биения поверхности *Е* 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 $\nabla_4 (\nabla)_{\text{на}}^{6,3} \sqrt{(\checkmark)}$,

∇_6 на $\sqrt{1,6}$, ∇_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 — HRC, 41...46.

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{1}{2}$ ».

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

(ИУС № 2 1984 г.)