

**ОПРАВКИ ЗУБЧАТЫЕ (ШЛИЦЕВЫЕ)  
ПРЯМОБОЧНЫЕ ЦЕНТРОВЫЕ****Конструкция и размеры**Notched straight-side center arbors.  
Design and dimensions**ГОСТ  
18438—73**Взамен  
ИИ 3623—62  
в части оправок  
исполнения 1

---

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 16 февраля 1973 г. № 390 срок действия установлен

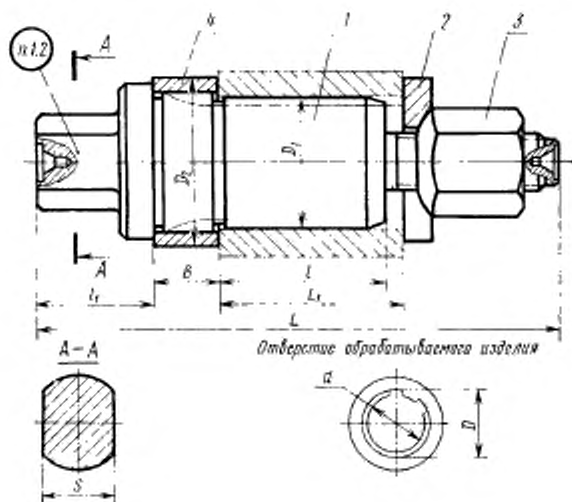
с 01.07. 1974 г.

~~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 справоч.

Черт. 1

Обозначение оправок	Применение	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $\Phi \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	$t$	$D_1$ (прел. 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

I <sub>1</sub>	S	Масса в кг ≈	Дет. 1.	Дет. 2.	Дет. 3.	Дет. 4.	
			Корпус	Шайба быстрозъемная	Гайка по ГОСТ 14727-69	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				
		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	7003-0281	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		7031-2273	
		1,62	7150-0434/001				
		1,82	7150-0435/001	7150-0435/002		7031-2278	
		1,75	7150-0436/001				
		1,97	7150-0437/001	7150-0439/002		7003-0283	7031-2283
		2,27	7150-0438/001				
		2,51	7150-0439/001				
		2,33	7150-0440/001				
		2,59	7150-0441/001				
		2,49	7150-0442/001				
		2,76	7150-0443/001				
		1,66	7150-0444/001				
2,84	7150-0445/001	7150-0443/002	7031-2288				
2,86	7150-0446/001						
3,20	7150-0447/001						
						7031-2293	
						7031-2298	
						7031-2303	

Обозначение оправок	Приме- мость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого заготовки $x \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	$t$	$D_1$ (прел. откл. по $D_1$ )	$D_2$	$L$	$L_1$ наиболь- шая длина обрабаты- ваемого заготовки	$B$
7150-0449		$D10 \times 46 \times 56A \cdot U_2$	56	56	75	195	80	32
7150-0450	80		220			105		
7150-0451		$D8 \times 52 \times 58A \cdot U_3$	63	58	80	245	90	
7150-0452	90		220			115		
7150-0453		$D8 \times 52 \times 60A \cdot U_3$	63	60	80	245	90	
7150-0454	90		220			115		
7150-0455		$D16 \times 52 \times 60A \cdot U_3$	63	62	82	245	90	
7150-0456	90		255			115		
7150-0457		$D8 \times 56 \times 62A \cdot U_3$	63	65	88	245	100	
7150-0458	90		275			130		
7150-0459		$D8 \times 56 \times 65A \cdot U_3$	71	68	90	245	100	
7150-0460	100		275			130		
7150-0461		$D16 \times 56 \times 65A \cdot U_3$	71	72	95	245	100	
7150-0462	100		275			130		
7150-0463		$D8 \times 62 \times 68A \cdot U_3$	71	78	100	245	100	
7150-0464	100		275			130		
7150-0465		$D8 \times 62 \times 72A \cdot U_3$	71	82	108	245	100	
7150-0466	100		275			130		
7150-0467		$D16 \times 62 \times 72A \cdot U_3$	71	88	112	245	100	
7150-0468	100		275			130		
7150-0469		$D10 \times 72 \times 78A \cdot U_3$	80	88	112	265	110	
7150-0470	110		295			140		
7150-0471		$D10 \times 72 \times 82A \cdot U_3$	80	88	112	265	110	
7150-0472	110		295			140		
7150-0473		$D16 \times 72 \times 82A \cdot U_3$	80	88	112	265	110	
7150-0474	110		295			140		
7150-0475		$D10 \times 82 \times 88A \cdot U_3$	80	88	112	265	110	
7150-0476	110		325			140		

Продолжение

ры в мм

I <sub>1</sub>	S	Масса в кг ≈	Дет. 1.	Дет. 2.	Дет. 3.	Дет. 4.
			Корпус	Шайба быстрозъемная	Гайка по ГОСТ 14727—69	Кольцо по ГОСТ 18441—73
			Количество деталей—по 1 шт.			
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			
		8,10	7150-0471/001			
		9,30	7150-0472/001			
60		8,20	7150-0473/001	7150-0469/002	7003-0287	7031-2328
		9,30	7150-0474/001			
		11,30	7150-0475/001			
		12,50	7150-0476/001			
				7150-0475/002	7003-0289	7031-2333
						7031-2338
						7031-2343

## Размер

Обозначение оправки	Применяемость	Условное обозначение отверстия обрабатываемого изделия $d \times d \times D$ (по ГОСТ 1139—58)	$l$	$D_1$ (пред. откл. по $\mathcal{L}_1$ )	$D_2$	$L$	$L_1$ 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	295			110		
7150-0480		110	325			140		
7150-0481	$D10 \times 92 \times 98A \cdot U_3$	90	98	122	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	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 обзана в рекомендуемом приложении.



Продолжение

ры в мм

I <sub>1</sub>	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			7031-2353		
		13,40	7150-0481/001					
		15,30	7150-0482/001					
		14,10	7150-0483/001					
		16,10	7150-0484/001			7031-2358		
		14,10	7150-0485/001					
		15,70	7150-0486/001					

той оправки для обработки изделий с базовым отверстием

ГОСТ 18438—73

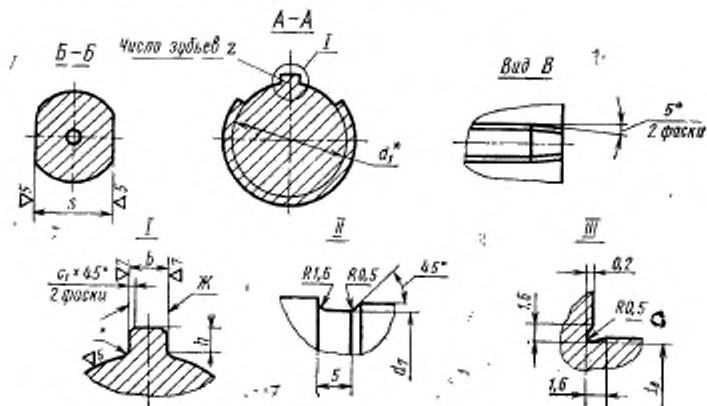
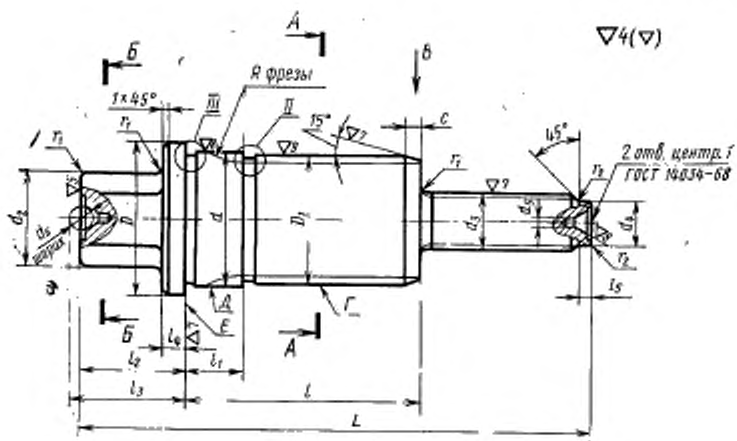
та и товарный знак предприятия-изготовителя.

ГОСТ 13168—69.

работки изделий с длиной посадочного места менее размера I ука-

**2. КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ КОРПУСА [деталь 1]**

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



\* Размеры обеспечиваются инструментом.

Черт. 2

## Разме

Обозначение корпусов	$D_1$ (пред. откл. по $\lambda_1$ )	$L$	Число зубьев $z$	$D$	$d$ (пред. откл. по $f$ )	$d_1$ не меньше	$d_2$	$d_3$	$d_4$	$d_5$	$d_6$ (пред. откл. $\pm 0,05$ )	$d_7$
7150-0421/001	32	140	6	38	32	26,7	25					31
7150-0422/001		155		40	34							
7150-0423/001	34	140	10	42	36	24,4	M16	12	2,0	4		34
7150-0424/001		155										
7150-0425/001	35	140	8	45	38	29,4						37
7150-0426/001		155										
7150-0427/001	36	140	10	50	42	33,5	M20	15				41
7150-0428/001		155										
7150-0429/001	38	160	8	53	45	31,3	32					45
7150-0430/001		180										
7150-0431/001	40	160	10	56	48	40,4						49
7150-0432/001		180										
7150-0433/001	42	165	8	59	50	44,6	M24	18				51
7150-0434/001		185										
7150-0435/001	45	175	10	62	53	36,9						53
7150-0436/001		195										
7150-0437/001	46	175	8	65	56	42,7						53
7150-0438/001		195										
7150-0439/001	48	190	10	68	59	44,6						53
7150-0440/001		210										
7150-0441/001	50	190	8	71	62	36,9						53
7150-0442/001		210										
7150-0443/001	52	190	10	74	65	42,7						53
7150-0444/001		210										
7150-0445/001	54	195	8	77	68	44,6						53
7150-0446/001		220										
7150-0447/001	54	195	10	80	71	44,6						53
7150-0448/001		220										

Таблица 2

ры в мм

$d_3$	$l$	$t_1$	$t_2$	$t_3$ (пред. откл. $\pm 0,05$ )	$t_4$	$t_5$	$b$ (пред. откл. $-0,1$ )	$h$	$S$ (пред. откл. по $X_2$ )	$c$	$c_1$	$r$	$r_1$	$r_2$	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							3,4																			0,570		
	75																										0,670		
35,7	57							3,6											3,9								0,590		
	75																										0,690		
	57		2,4	0,620																									
37,7	65		36	38,0		8	4	5,6	2,4					1,6		0,740													
	88								3,4							0,840													
39,7	65								4,6											4,4								0,860	
	88																											4,4	1,020
	65																											2,4	1,000
41,7	72	6,6																			6	0,4	0,3				1,190		
	95			3,4	1,120																								
	72			4,4	1,320																								
44,7	72	30		38,3				4,6	4,4	24						1,190													
	95								2,4							1,410													
47,7	82								7,6																			1,540	
	103																											3,4	1,780
	82		2,4																									1,600	
49,7	82		8,5														10	5	2,4								1,750		
	103			2,4	2,020																								
52,7	88		5,5					5,5								1,800													
	112															8	2,080												
55,7	88		8,5					4,5				0,5	0,5			2,020													
	112															0,5	2,360												

Обозначение корпусов	$D_2$ (пред. откл. по $D_1$ )	$L$	Число зубьев $z$	$D$	$d$ (пред. откл. по $D$ )	$d_1$ по менее	Разме							
							$d_3$	$d_2$	$d_4$	$d_5$	$d_6$ (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														
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	275	16	76	67	52,2	50							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	275	16	85	75	57,8				3,15	6			71
7150-0462/001		245												
7150-0463/001	78	275	10	90	80	69,6								77
7150-0464/001		295												
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								87
7150-0468/001		265												
7150-0469/001		325						M42	32	4,0	8			

Продолжение

р в мм

$d_n$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$ (пред. откл. $\pm 0,05$ )	$l_4$	$l_5$	$b$ (пред. откл. $-0,1$ )	$A$	$S$ (пред. откл. по $X_4$ )	$c$	$c_1$	$r$	$r_1$	$r_2$	Масса в кг $\approx$
55,7	88		36	38,3			6,5	5,5	24						2,020
	112														2,350
	95														2,790
59,7	122		50	52,3	10	5	9,5							1,0	3,240
	95														2,900
	122														3,190
	95														2,550
	122														3,000
62,7	95			52,6				3,5							3,240
	122														3,830
	103														3,780
66,7	132	30						5,0		8					4,360
	103														3,790
	132														4,370
	103														4,290
70,7	132				12	6					0,5	0,5	2,5	1,2	5,000
	103														4,660
	132														5,600
74,7	132		55	57,6				5,5	42						4,370
	103														5,360
	132														5,900
79,7	112							3,5							7,000
	142														6,100
	112														7,300
84,7	142				14	7	11,0	5,5							6,210
	112														7,360
	142														8,100
89,7	120		38	60	16	8	11,0	3,5			10				9,500
	150														9,500

## Разме

Обозначение корпусов	$D_2$ (пред. откл. по $D_2$ )	$L$	Число зубьев $z$	$D$	$d$ (пред. откл. по $L$ )	$d_2$ , не менее	$d_1$	$d_2$	$d_4$	$d_5$	$d_6$ (пред. откл. $\pm 0,05$ )	$d_7$						
7150-0477/001	92	295	10	105	95	77,1						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	102	310		115	105							87,3						
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

ры в мм

$d_3$	$l$	$l_1$	$l_2$	$L_3$ (пред. откл. $\pm 0,05$ )	$l_4$	$l_5$	$b$ (пред. откл. $-0,1$ )	$\delta$	$S$ (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						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														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  $CM_8$ .

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

2.8. Предельные значения радиального биения поверхности  $\Gamma$  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  $\mathcal{Ж}$  относительно оси центров оправки — не более 0,02 мм на 100 мм длины.

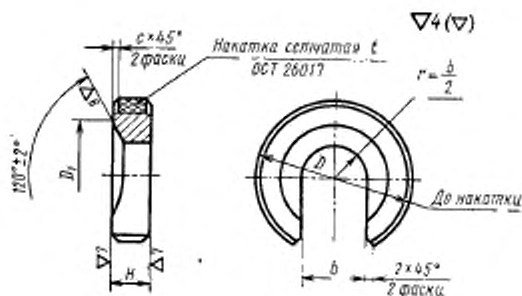
2.12. Отклонение от симметричности зуба относительно оси в поперечном сечении — не более 0,05 мм.

2.13. Покрытие — Хим. Окс. прм, кроме поверхностей  $\Gamma$  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

Обозначения 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	0,077				
7150-0439/002	24	60	41	12	26		1,2	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.

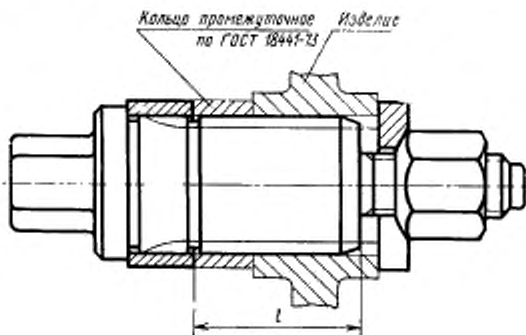
3.3. Твердость — HRC 40 . . . 45.

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по  $A_7$ ; охватываемых — по  $B_7$ ; прочих — по  $SM_9$ .

3.5. Покрытие — Хим. Окс. прим (обозначение покрытия — по ГОСТ 9791—68).

По соглашению с потребителем допускается применение других видов защитных покрытий.

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

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

Пример условного обозначения. Заменить обозначение:  $D6 \times 28 \times 32-U_2$  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  $\sqrt[6,3]{(\nabla)}$ .

(Продолжение см. стр. 161)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18438—73)

$\nabla 5$  на  $\nabla 3,2$ ,  $\nabla 7$  на  $\nabla 0,88$ ,  $\nabla 8$  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  $g5$ ,  $\Gamma$  на  $п6$ ;  $X_4$  на  $d11$ , исключить графы  $d_3$ ,  $d_7$ ,  $d_8$ ; заменить наименование графы: «Масса в кг» на «Масса, кг, не более».

Пункты 2.3, 2.4 изложить в новой редакции: «2.3. Твердость — HRC, 46...51, резьбового конца — HRC, 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  $\nabla_4$  ( $\nabla$ ) на  $\sqrt{0,3}$  ( $\sqrt{\quad}$ ),

$\nabla_6$  на  $\sqrt{1,6}$ ,  $\nabla_7$  на  $\sqrt{0,8}$ , «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 — НРС, 41...46.

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий — H14 валов — h14, остальных —  $\pm \frac{1}{3}$ ».

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

(ИУС № 2 1984 г.)