

**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.

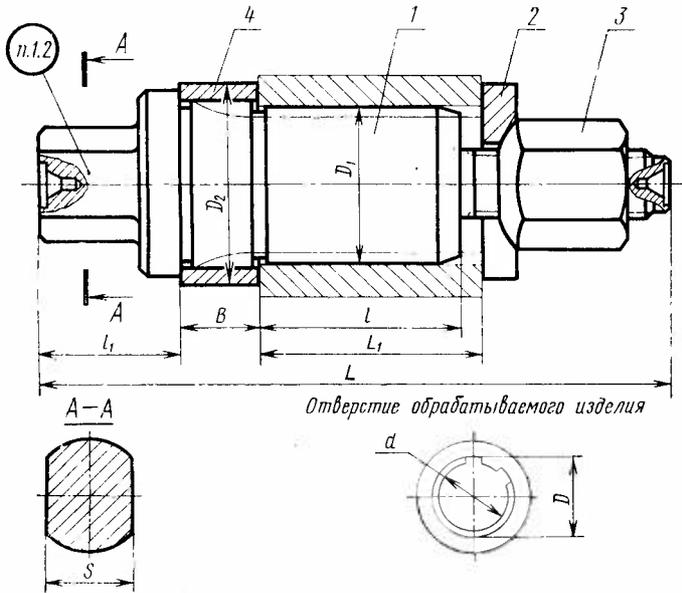
~~до 01.07. 1979 г.~~

**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)	$I$	$D_1$ (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	70	190	75	
7150-0440			71			210	95	
7150-0441		$D8 \times 42 \times 48A \cdot U_3$	50	50	67	190	75	
7150-0442			71			210	95	
7150-0443		$D8 \times 46 \times 50A \cdot U_3$	50	52	70	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	80	220	195	80	
7150-0448			80			220	105	

Таблица 1

ры в мм

L <sub>1</sub>	S	Масса в кг ≈	Дет. 1. Корпус	Дет. 2. Шайба быстрозъемная	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			7031-2263
		0,96	7150-0424/001			7031-2268
		0,89	7150-0425/001			7031-2273
		0,99	7150-0426/001			7031-2278
		0,92	7150-0427/001			7031-2283
36	24	1,04	7150-0428/001	7150-0429/002	7003-0281	7031-2288
		1,21	7150-0429/001			7031-2293
		1,37	7150-0430/001			7031-2298
		1,26	7150-0431/001			7031-2303
		1,42	7150-0432/001	7150-0435/002	7003-0281	7031-2288
		1,43	7150-0433/001			7031-2293
		1,62	7150-0434/001			7031-2298
			7150-0435/001			7031-2303
		1,82	7150-0436/001	7150-0439/002	7003-0283	7031-2288
		1,75	7150-0437/001			7031-2293
		1,97	7150-0438/001			7031-2298
		2,27	7150-0439/001			7031-2303
		2,51	7150-0440/001			7031-2288
		2,33	7150-0441/001			7031-2293
		2,59	7150-0442/001			7031-2298
		2,49	7150-0443/001			7031-2303
2,76	7150-0444/001	7150-0445/001	7003-0283	7031-2288		
1,66	7150-0445/001			7031-2293		
2,84	7150-0446/001			7031-2298		
2,86	7150-0447/001			7031-2303		
	3,20	7150-0448/001			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	105	
7150-0451		$D8 \times 52 \times 58A \cdot U_3$	63	58			90	
7150-0452			90			245	115	
7150-0453		$D8 \times 52 \times 60A \cdot U_3$	63		80	220	90	
7150-0454			90	60		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	65	88	275	130	
7150-0461		$D16 \times 56 \times 65A \cdot U_3$	71			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	72	95	275	130	
7150-0467		$D16 \times 62 \times 72A \cdot U_3$	71			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	82	108	295	140	
7150-0473		$D16 \times 72 \times 82A \cdot U_3$	80			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. 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				
		8,10	7150/0471/001				
		9,30	7150-0472/001				
8,20	7150-0473/001						
9,30	7150-0474/001						
60		11,30	7150-0475/001	7150-0469/002	7003-0287	7031-2338	
		12,50	7150-0476/001				
				7150-0475/002	7003-0289	7031-2343	

Разме

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	$B$
7150-0477		$D10 \times 82 \times 92A \cdot U_3$	80	92	118	295	110	40
7150-0478	110		325			140		
7150-0479	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	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 в рекомендуемом приложении.

Продолжение

ры в мм

l <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					
		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

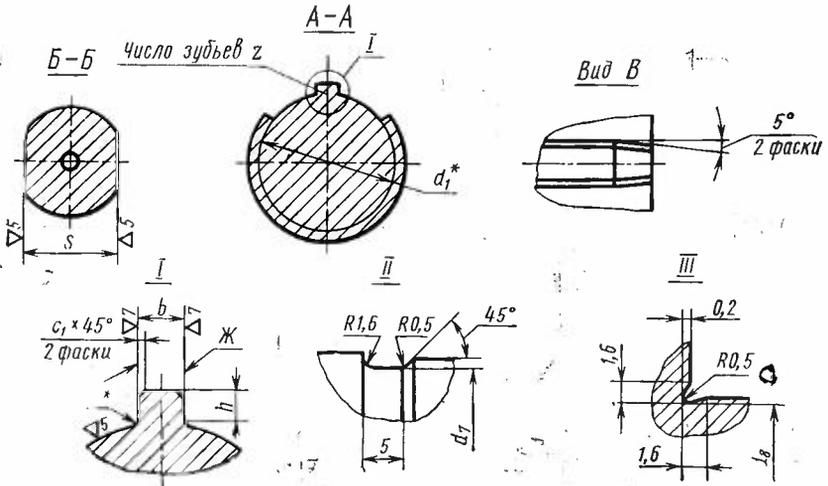
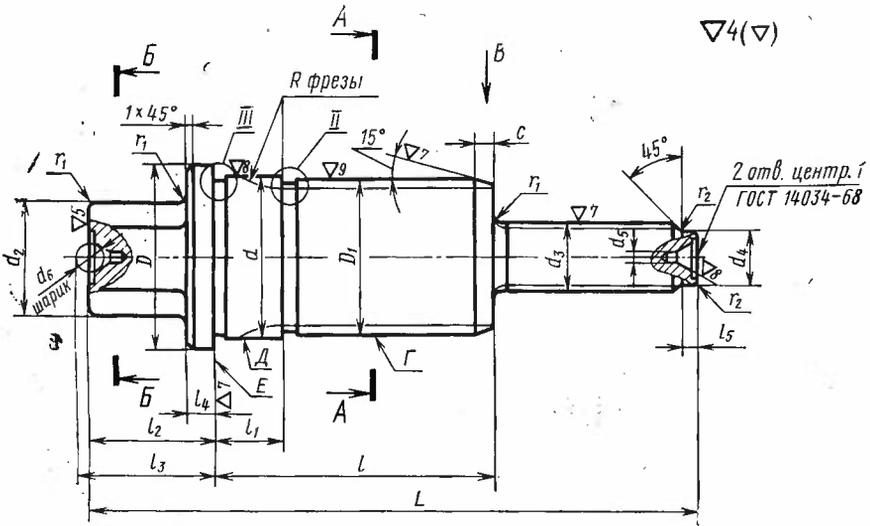
та и товарный знак предприятия-изготовителя.

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.



\* Размеры обеспечивающиеся инструментом.

Черт. 2

## Разме

Обозначение корпусов	$D_1$ (пред. откл. по $D_1$ )	$L$	Число зубьев $z$	$D$	$d$ (пред. откл. по $\Gamma$ )	$d_1$ , 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		40	34	25,9						33				
7150-0423/001	34	140	10	42	36	24,4						M16	12	2,0	4	34
7150-0424/001		155														35
7150-0425/001	35	140	8	45	38	29,4						M20	15			35
7150-0426/001		155														36
7150-0427/001	36	140	10	53	45	31,3						M24	18			37
7150-0428/001		155														38
7150-0429/001	38	160	8	56	48	40						32				39
7150-0430/001		180														40
7150-0431/001	40	160	10	58	50	44,6										41
7150-0432/001		180														42
7150-0433/001	42	165	8	62	53	36,9										44
7150-0434/001		185														45
7150-0435/001	45	175	10	65	56	42,7										47
7150-0436/001		195														46
7150-0437/001	46	175	8	62	53	36,9										49
7150-0438/001		195														50
7150-0439/001	50	190	10	62	53	36,9										51
7150-0440/001		210														52
7150-0441/001	48	190	8	65	56	42,7										53
7150-0442/001		210														54
7150-0443/001	52	190	10	62	53	36,9										51
7150-0444/001		210														54
7150-0445/001	54	195	8	65	56	42,7										53
7150-0446/001		220					54									
7150-0447/001	54	195	8	65	56	42,7					53					
7150-0448/001		220									54					

Таблица 2

ры в мм

$d_6$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$b$ (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	8	4	6,6	2,4	20	6	0,4	0,3	1,6	0,8	0,540							
	75							0,640														
33,7	57							3,4							0,570							
	75							3,9							0,670							
35,7	57							3,6							0,590							
	75							3,9							0,690							
	57							2,4							0,620							
37,7	65							5,6							0,740							
	88							3,4							0,840							
	65							4,4							1,000							
39,7	88							4,6							1,020							
	65							4,4							1,000							
	88							2,4							1,190							
41,7	72							6,6							1,120							
	95							3,4							1,320							
	72							4,4							1,190							
44,7	95							4,6							1,410							
	72							4,4							1,540							
	82							2,4							1,780							
47,7	103							7,6							1,600							
	82							3,4							1,860							
	103							2,4							1,750							
49,7	82							10							5	8,5	2,4	8	0,5	0,5	2,5	1,750
	103							8,5							2,4	2,020						
52,7	88	5,5	5,5	8	0,5	0,5	2,5	1,800														
	112	5,5	5,5					2,080														
55,7	88	8,5	4,5	8	0,5	0,5	2,5	2,020														
	112	8,5	4,5					2,360														

Разме

Обозначение корпусов	$D_2$ (пред. откл. по $D_1$ )	$L$	Число зубьев $z$	$D$	$d$ (пред. откл. по $l$ )	$d_1$ , 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		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	52,2	50					64
7150-0458/001		275										
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			3,15	6		71
7150-0462/001		275										
7150-0463/001	78	245	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		295										
7150-0467/001	88	265	10	100	90	65,9						87
7150-0468/001		295										
7150-0469/001	88	325	10	100	90	79,3		M42	32,4,0	8		87
7150-0470/001		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					1,0	2,790
	122															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							
66,7	103		55	57,6				12	6						9,5	5,0	42	8					3,780
	132															4,360							
	103															3,790							
	132															4,370							
70,7	103		57,6					14	7						11,5	4,5			0,5	0,5	2,5	1,2	4,290
	132															5,000							
74,7	103		60	63,9											11,5	3,5							4,660
	132															5,600							
	103															4,370							
79,7	112		63,9												5,5	5,5							5,360
	142	5,900																					
84,7	112	63,9					11,0	3,5							7,000								
	142							7,300															
	112							6,100															
	142							7,300															
89,7	120	63,9					6,0	5,5		10					6,210								
	150							7,360															
															8,100								
															9,500								

## Разме

Обозначение корпусов	$D_1$ (пред. откл. по $D_1$ )	$L$	Число зубьев $z$	$D$	$d$ (пред. откл. по $\Gamma$ )	$d_1$ , 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										110	100	89,4	50	M42	32	4,0	8	97
7150-0480/001		325																			
7150-0481/001	310	10	115	105	87,3																
7150-0482/001	345																				
7150-0483/001	310																				
7150-0484/001	102	345			20								85,5								
7150-0485/001	310																				
7150-0486/001	345																				

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

*Корпус 7150-0421/001*

Продолжение

ры в мм

$d_0$	$l$	$l_1$	$l_2$	$l_3$ (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 — 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.

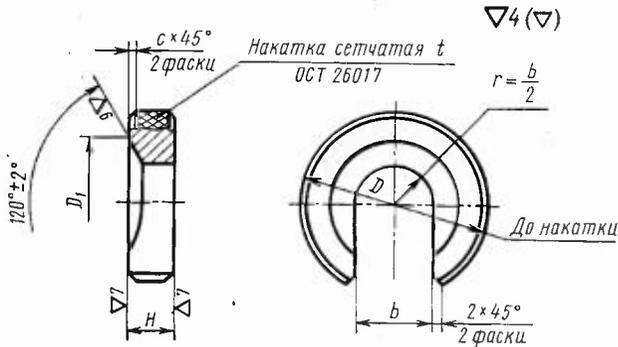
2.12. Отклонение от симметричности зуба относительно оси в поперечном сечении — не более 0,05 мм.

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

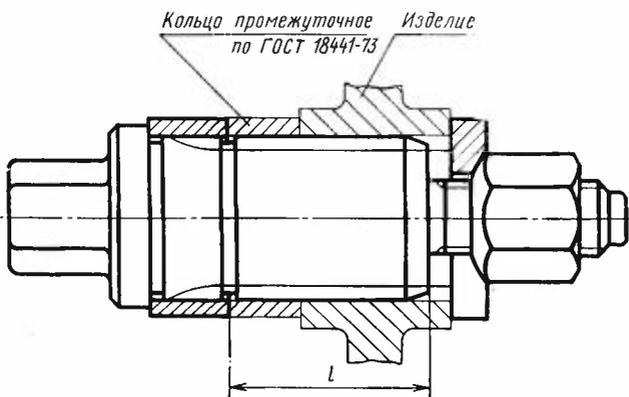
3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих — по  $A_7$ ; охватываемых — по  $B_7$ ; прочих — по  $SM_8$ .

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) прямоугольные 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-8×52×60H7×10F8	7150—0471	D-10×72×82H7×12F8
7150—0454		7150—0472	
7150—0455	D-16×52×60H7×5F8	7150—0473	D-16×72×82H7×7F8
7150—0456		7150—0474	
7150—0457	D-8×56×62H7×10F8	7150—0475	D-10×82×88H7×12F8
7150—0458		7150—0476	
7150—0459	D-8×56×65H7×10F8	7150—0477	D-10×82×92H7×12F8
7150—0460		7150—0478	
7150—0461	D-16×56×65H7×5F8	7150—0479	D-20×82×92H7×6F8
7150—0462		7150—0480	
7150—0463	D-8×62×68H7×12F8	7150—0481	D-10×92×98H7×14F8
7150—0464		7150—0482	
7150—0465	D-8×62×72H7×12F8	7150—0483	D-10×92×102H7×14F8
7150—0466		7150—0484	
7150—0467	D-16×62×72H7×6F8	7150—0485	D-20×92×102H7×7F8
7150—0468		7150—0486	
7150—0469	D-10×72×78H7×12F8		
7150—0470			

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

Пример условного обозначения. Заменить обозначение: D6×28×32·U<sub>3</sub> на D-6×28×32H7×7F8.

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

Пункт 2.1. Чертеж 2. Заменить обозначения:

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

(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  $g_5$ ,  $\Gamma$  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 — HRC<sub>3</sub>, 46...51, резьбового конца — HRC<sub>3</sub>, 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 *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  $\nabla_{6,3} (\nabla)$ ,

$\nabla_6$  на  $\nabla_{1,6}$ ,  $\nabla_7$  на  $\nabla_{0,80}$ , «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<sub>3</sub>, 41...46.

3.4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных —  $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

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

(ИУС № 2 1984 г.)