

Группа Г28

Изменение № 2 ГОСТ 7951—80. Калибры для контроля шлицевых прямобочных соединений. Допуски

Утверждено и введено в действие Постановлением Госстандарта России от 20.08.92 № 993

Дата введения 01.03.93

Пункт 1. Второй абзац исключить:

дополнить словами: «Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме приложения 1»;

Пункт 7. Таблицу 3 дополнить значениями для допуска размера b втулки IT11.

| Номинальная ширина паза b , мм | Допуск размера b втулки | Z_b | H_b | Y_b |
|----------------------------------|---------------------------|-------|-------|-------|
| До 3 | IT11 | 12 | 4 | 18,0 |
| Св. 3 до 6 | | 16 | 5 | 23,5 |
| » 6 » 10 | | 18 | 6 | 27,0 |
| » 10 » 18 | | 22 | 8 | 34,0 |

Пункт 16. Таблицу 8 дополнить примечанием: «Примечание: l и l_3 — по ГОСТ 24960—81».

Стандарт дополнить пунктом — 16а: «16а. Допуски радиального биения поверхности наружного диаметра D_k относительно оси поверхности внутреннего диаметра d_k при центрировании по d и внутреннего диаметра d_k относительно

(Продолжение см. с. 58)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7951—80)

оси поверхности наружного диаметра D_k при центрировании по D должны соответствовать допускам на изготовление нецентрирующих диаметров калибров».

Пункт 17. Таблица 9. Графу «Обозначение поля допуска» изложить в новой редакции:

| Обозначение поля допуска | | | |
|--------------------------|-------------------------------|------------------|-------------------------------|
| штулки | указываемое на калибре-пробке | вала | указываемое на калибре-кольце |
| H6 | H6 | g6, g7 | g6 |
| H7, H8, H9, H10 | H7 | J _s 6 | J _s 6 |
| F8, F10 | F8 | n6 | n6 |
| D9, D10 | D9 | h6, h7 | h6 |
| J _s 10 | J _s 10 | f7 | f7 |
| H11 | H11 | J _s 7 | J _s 7 |
| | | k7 | k7 |
| | | d8, d9, d10 | d8 |
| | | e8, e9 | e8 |
| | | f8, f9 | f8 |
| | | h8, h9, h10 | h8 |

Стандарт дополнить пунктом — 18: «18. Система допусков калибров для полей допусков с внутренним центрированием по ИСО 14—82 приведена в приложении 2».

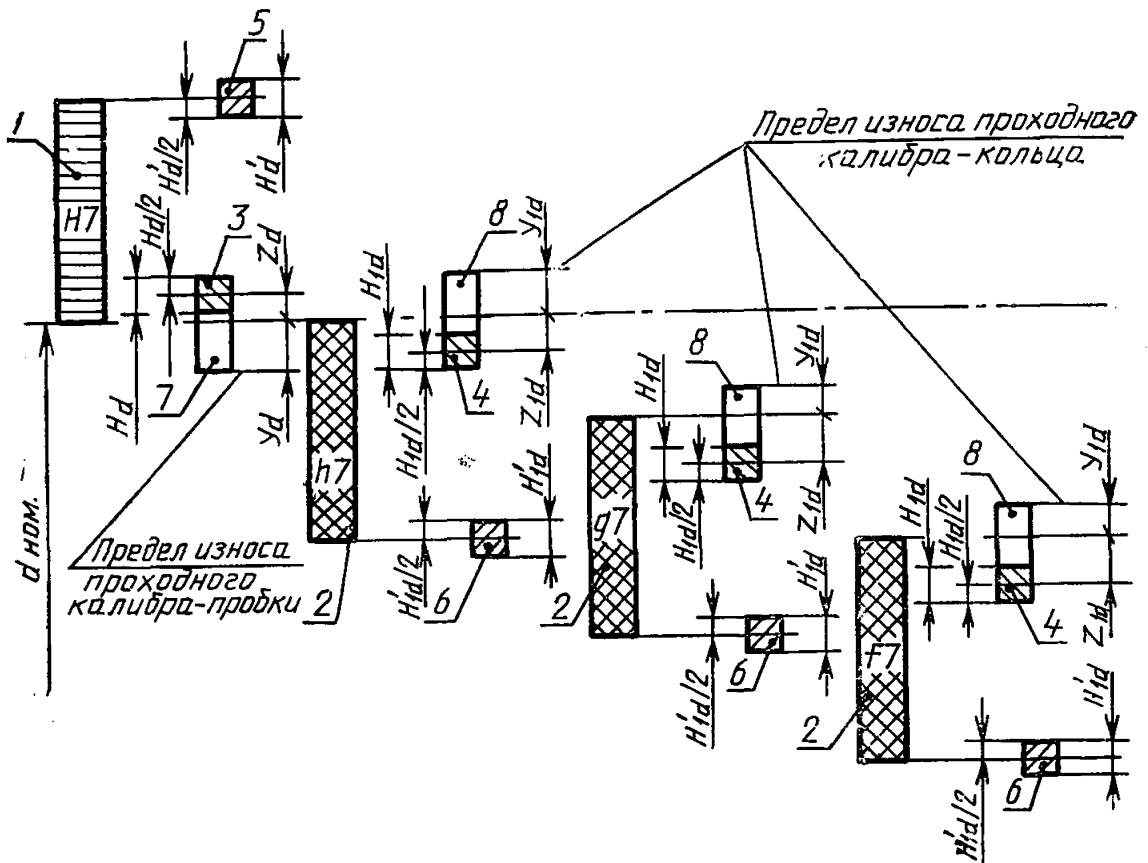
Стандарт дополнить приложением — 2:

(Продолжение см. с. 59)

Система допусков калибров для полей допусков по ИСО 14—82

1. Допуски на изготовление проходных (комплексных) и непроходных (поэлементных) калибров-пробок и калибров-колец и величины, определяющие положение их полей допусков, установленные настоящим приложением, полностью соответствуют применяемым в ИСО 14—82 (при центрировании по внутреннему диаметру).

2. Допуски и величины, определяющие положение полей допусков центрирующего диаметра d_k калибров-пробок и калибров-колец, должны соответствовать указанным на черт. 10 и в табл. 11.



1 — поле допуска центрирующего диаметра d втулки; 2 — поле допуска центрирующего диаметра d вала; 3 — поле допуска на изготовление проходного калибра-пробки; 4 — поле допуска на изготовление проходного калибра-кольца; 5 — поле допуска на изготовление непроходного калибра-пробки, H_d — величина допуска; 6 — поле допуска на изготовление непроходного калибра-кольца, H'_d — величина допуска; 7 — поле износа калибра-пробки; 8 — поле износа калибра-кольца

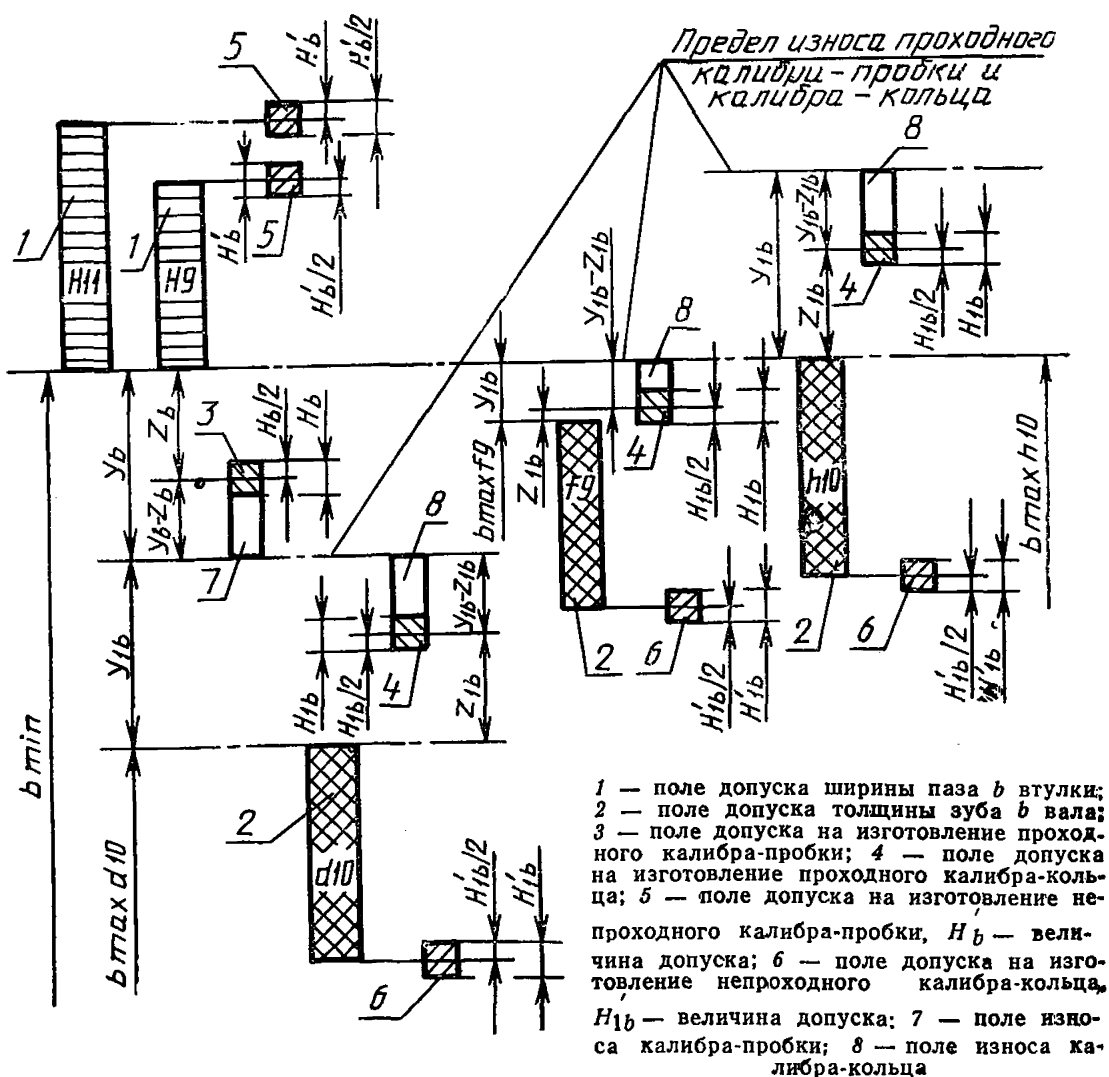
Черт. 10

(Продолжение см. с. 60)

М К М

| Номинальный диаметр d , мм | Калибры-пробки | | | | Калибры-кольца | | | |
|------------------------------|----------------|-------|-------|--------|----------------|----------|----------|-----------|
| | Z_d | H_d | Y_d | H'_d | Z_{1d} | H_{1d} | Y_{1d} | H'_{1d} |
| От 10 до 18 | 2,5 | 3 | 2 | 3 | 2,5 | 3 | 2 | 3 |
| Св. 18 до 30 | 3,0 | 4 | 3 | 4 | 3,0 | 4 | 3 | 4 |
| » 30 » 50 | 3,5 | 4 | 3 | 4 | 3,5 | 4 | 3 | 4 |
| » 50 » 80 | 4,0 | 5 | 3 | 5 | 4,0 | 5 | 3 | 5 |
| » 80 » 120 | 5,0 | 6 | 4 | 6 | 5,0 | 6 | 4 | 6 |
| » 120 » 125 | 6,0 | 8 | 4 | 8 | 6,0 | 8 | 4 | 8 |

3. Допуски и величины, определяющие положение допусков размера b_k калибров-пробок и калибров-колец при центрировании по внутреннему диаметру, должны соответствовать указанным на черт. 11 и в табл. 12.



Черт. 11

(Продолжение см. в. 61)

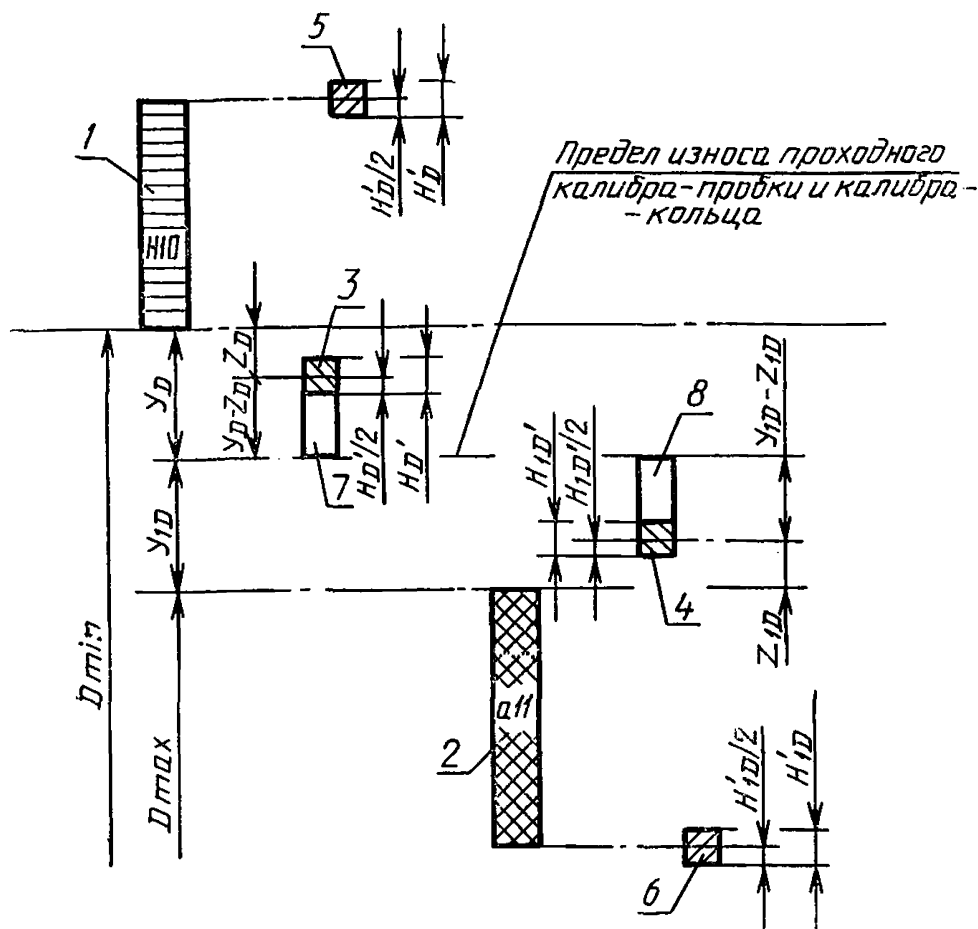
Таблица 12

М К М

| Номинальная толщина зуба или ширина паза b , мм | Калибры-пробки | | | | Калибры-кольца | | | | | |
|---|----------------|-------|------------------------------|-----|----------------|-------------------|----------|-----------|--------------------------------|----|
| | $Y_b - Z_b$ | H_b | H'_b для полей допусков | | Y_b | $Y_{1b} - Z_{1b}$ | H_{1b} | H'_{1b} | Y_{1b} для полей допусков | |
| | | | H9 | H11 | | | | | d10 и h10 | f9 |
| До 3 | 6,0 | 6 | 2,0 | 4 | 10 | 6,0 | 6 | 2,0 | 10 | 6 |
| Св. 3 до 6 | 8,0 | 8 | 2,5 | 5 | 15 | 8,0 | 8 | 2,5 | 15 | 10 |
| Св. 6 до 10 | 8,5 | 9 | 2,5 | 6 | 20 | 8,5 | 9 | 2,5 | 20 | 13 |
| Св. 10 до 18 | 10,5 | 11 | 3,0 | 8 | 25 | 10,5 | 11 | 3,0 | 25 | 16 |

4. Допуски и величины, определяющие положение полей допусков нецентрирующего диаметра D_k калибров-пробок и калибров-колец, должны соответствовать указанным на черт. 12 и в табл. 13.

(Продолжение см. с. 62)



1 — поле допуска нецентрирующего диаметра D втулки; 2 — поле допуска нецентрирующего диаметра D вала; 3 — поле допуска на изготовление проходного калибра-пробки; 4 — поле допуска на изготовление проходного калибра-кольца; 5 — поле допуска на изготовление непроходного калибра-пробки, H_D — величина допуска; 6 — поле допуска на изготовление непроходного калибра-кольца, H'_{1D} — величина допуска; 7 — поле износа калибра-пробки; 8 — поле износа калибра-кольца

Черт. 12

Таблица 13

мкм

| Номинальный диаметр D , мм | Калибры-пробки | | | | Калибра-кольца | | | |
|------------------------------|----------------|----------|-----------|-------|-------------------|------------|-----------|----------|
| | $Y_D - Z_D$ | $H_{D'}$ | $H'_{D'}$ | Y_D | $Y_{1D} - Z_{1D}$ | $H'_{1D'}$ | H'_{1D} | Y_{D1} |
| От 10 до 18 | 10,5 | 11 | 3 | 145 | 10,5 | 11 | 8 | 145 |
| Св. 18 до 30 | 12,5 | 13 | 4 | 150 | 12,5 | 13 | 9 | 150 |
| » 30 » 40 | 15,0 | 16 | 4 | 155 | 15,0 | 16 | 11 | 155 |
| » 40 » 50 | 15,0 | 16 | 4 | 160 | 15,0 | 16 | 11 | 160 |
| » 50 » 65 | 17,5 | 19 | 5 | 170 | 17,5 | 19 | 13 | 170 |
| » 65 » 80 | 17,5 | 19 | 5 | 180 | 17,5 | 19 | 13 | 180 |
| » 80 » 100 | 21,0 | 22 | 6 | 190 | 21,0 | 22 | 15 | 190 |
| » 100 » 120 | 21,0 | 22 | 6 | 205 | 21,0 | 22 | 15 | 205 |
| » 120 » 125 | 24,5 | 25 | 8 | 230 | 24,5 | 25 | 18 | 230 |

(Продолжение см. с. 63)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7951—80)

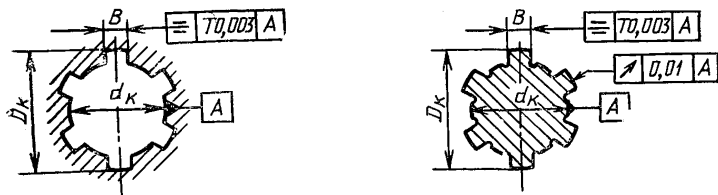
5. Допуски нецентрирующих размеров (D_k и b_k) проходных комплексных калибров являются суммарными, включающими как погрешности размера так и формы и расположения поверхностей.

Требования к центрирующему диаметру (d_k) проходных комплексных калибров и к непроходным поэлементным калибрам должны соответствовать требованиям ГОСТ 24853—81.

6. Допуски симметричности зуба калибра-пробки или паза калибра-кольца относительно оси поверхности d_k и допуски радиального биения диаметра D_k относительно оси поверхности центрирующего диаметра d_k должны соответствовать указанным на черт. 13.

(Продолжение см. с. 64)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7951—80)



Черт. 13

Приложение, Заменить слово: «Приложение» на «Приложение 1».

(ИУС № 11 1992 г.).