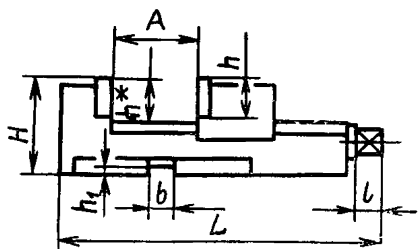


Изменение № 2 ГОСТ 14904—80 Тиски станочные с ручным и механизированным приводами. Основные размеры

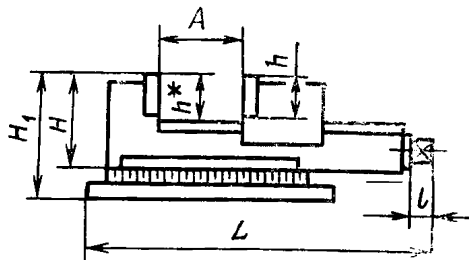
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15.08.89 № 2567

Дата введения 01.04.90

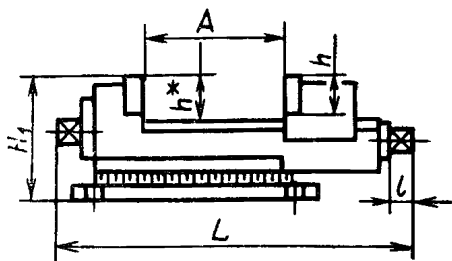
Пункт 3. Чертеж 1. Исполнение 1. Вид спереди заменить новым:



Чертеж 2. Исполнение 2 заменить новым:

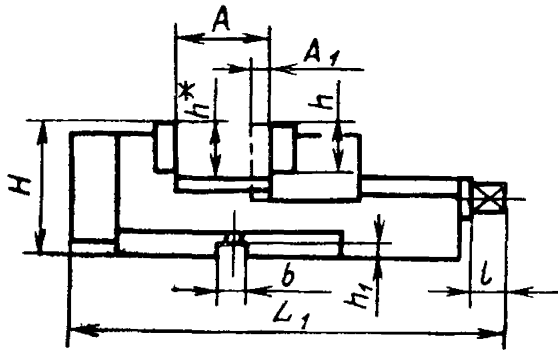


исполнение 3. Вид спереди заменить новым:



(Продолжение см. с. 148)

Пункт 4. Чертеж 3. Исполнение 1. Вид спереди заменить новым:



A_1 — минимальный ход подвижной губки от механизированного привода

Чертежи 1—3. Примечание дополнить абзацем: «Размер $h^*=h$

h^* — для изделий, поставленных на производство до 01.01.90;

h — для изделий, поставленных на производство после 01.01.90».

Таблица 1. Заменить наименование графы: «Усилие зажима, H (кгс), не менее» на «Усилие зажима F , даН, не менее»;

заменить значения: 3900 (400) на 400; 5900 (600) на 600; 9800 (1000) на 1000; 19600 (2000) на 2000; 2400 (2500) на 2500; 34000 (3500) на 3500; 43000 (4500) на 4500; 54000 (5500) на 5500; 64000 (6500) на 6500.

Таблица 2. Примечание. Исключить обозначения в скобках: (6 кгс/см²), (50 кгс/см²).

Пункт 6. Заменить слова: «отверстий — $H14$, валов — $h14$, остальных — $\pm \frac{H14}{2}$ » на « $H14$, $h14$, $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

Стандарт дополнить пунктом — 8: «8. Технические требования и нормы точности тисков классов точности H и $П$ — по ГОСТ 16518—87».

(ИУС № 12 1989 г.)