
Изменение № 2 ГОСТ 18220—80 Протяжки шпоночные для пазов повышенной чистоты. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.09.87 № 3622

Дата введения 01.02.88

Пункт 3. Чертежи 1, 2. Размер l_2 дополнить знаком сноски *; чертежи 1, 2 дополнить сноской *: «* Размер для справок».

Пункт 7. Заменить слова: «тип 2» на «тип 1».

Пункт 8, приложение 3 (пункт 3). Заменить обозначения: H14 на H16, h14 на h16, $\pm \frac{IT14}{2}$ на $\pm \frac{IT16}{2}$.

(Продолжение см. с. 124)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18220—80)

Стандарт дополнить пунктом — 14: «14. Допускается срезка последнего калибрующего зуба протяжек типа 1 на высоту профиля с оставлением задней поверхности шириной a (приложение 1 ГОСТ 18217—80)»

Приложение 3. Пункт. 1. Заменить значения: HRC 62 ... 65 на 63 ... 66 HRC;

HRC 42 ... 56 на 43,5 ... 57 HRC;

пункт 7 после слов «обозначение протяжки» дополнить словами: «(последние четыре цифры)»;

чертеж. Заменить размеры: 361 на 361 ± 5 ; 684 на 684 *; 0,15 на $0,15^{+0,2}$;

выносной элемент 1. Заменить размер: $8^{+0,36}$ на 8;

данные об изделии. Пункт 1. Заменить значения: HB 198 ... 229 на 198 ...

229 HB.

(ИУС № 1. 1988 г.)