

---

**Изменение № 2 ГОСТ 31.111.41—83 Система стандартов технологической оснастки. Детали и сборочные единицы универсально-сборных приспособлений к металлорежущим станкам. Основные параметры. Конструктивные элементы. Нормы точности**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 06.08.87 № 3254**

**Дата введения 01.01.88**

Наименование стандарта. Исключить слова: «Система стандартов технологической оснастки»;

«System of standards for technological arrangement».

Таблица 7. Графа « $h_1$ . Пред. откл.». Заменить обозначение для серии 2: H16 на H14.

Таблица 14. Графа « $d_2$ ». Заменить размеры: 3,2 на 3,8; 5,5 на 6,0.

Таблица 22. Графа «Предельное отклонение». Для длины заменить предельное отклонение: js 6 на «До 50 мм — js 7, св. 50 мм — js 6»;

для ширины заменить предельное отклонение: js 6 на «До 50 мм — js 7, св. 50 мм, а также для облегченных опор — js 6»;

для высоты заменить предельное отклонение: js 6 на «До 10 мм — js 8; св. 10 мм до 50 мм — js 7; св. 50 мм — js 6, дополнить строкой «h 8 для облегченных опор»;

(Продолжение см. с. 100)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 31.111.41—83)*

исключить строку: «Размеры отверстия под головки винтов и гайки, Н16, Планки .....».

Таблица 23. В наименовании допуска перпендикулярности осей резьбовых отверстий заменить слова: «М8; М12×1,5 и М16» на «М8; М12×1,5 и М16 основной крепежной резьбы»; «М3; М4; М5 и в деталях с пазами 16 мм для отверстий М8» на «М3; М4; М5 крепежной резьбы в деталях с пазами 8 мм, 12 мм и отверстий М8 в деталях с пазами 16 мм».

В позиционном допуске расположения осей резьбовых отверстий заменить значение отклонения: 0,16 мм на 0,3 мм.

Раздел 5 дополнить пунктами — 5.12, 5.13: «5.12. Номенклатура вновь разрабатываемых деталей и сборочных единиц, изготавливаемых специализированным производством, должна включаться в промышленный каталог К 31.112.40—83;

изготавливаемых для внутреннего потребления — в промышленный альбом.

5.13. Порядок разработки промышленного каталога и альбома и порядок включения в них деталей и сборочных единиц по РД 50—572—85».

(ИУС № 12 1987 г.)