

**Изменение № 2 ГОСТ 8925—68 Щупы плоские для станочных приспособлений.
Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
СССР по стандартам от 16.05.89 № 1231**

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and sizes».

Пункт 1. Чертеж. Заменить параметры шероховатости: $Rz\ 40$ на $Ra\ 6,3$;
 $Ra\ 0,63$ на $Ra\ 0,4$

(Продолжение см. с. 88)

(Продолжение изменения к ГОСТ 8925—68)

Пункт 3. Заменить значение: HRC 55 . . . 60 на 56 . . . 61 HRC_э.

Пункты 4, 5 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

5. Допуск плоскостности поверхностей А и Б — 0,006 мм».

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Стандарт дополнить пунктом — 8: «8. Примеры применения плоских щупов указаны в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)