

Изменение № 2 ГОСТ 18435—73 Втулки кондукторные. Технические требования
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.06.84
№ 2396 срок введения установлен

с 01.01.85

Пункт 1. Первый абзац изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на кондукторные втулки к приспособлениям металлорежущих станков, разработанным до 1 января 1986 г.»

Пункт 3. Заменить обозначение: HRC 60 на HRC, 61.

Пункты 4—6 изложить в новой редакции: «4. Допуски форм и расположения поверхностей B , D и d , указанных на чертеже, — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81.

5. Допуск радиального биения поверхности d относительно поверхности D : для втулок с полем допуска размера $g6$ и $p6$ — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81;

(Продолжение см. стр. 100)

для втулок с полем допуска размера $g5$ — по 3-й степени точности ГОСТ 24643—81.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H12; h12; \pm \frac{t_2}{2}$ »

Стандарт дополнить пунктом — 6а: «6а. Канавки для выхода шлифовального круга по ГОСТ 8820—69, исполнение 4, кроме специальной, указанной в ГОСТ 18430—73».

Пункт 7 изложить в новой редакции: «7. Допускается применение других полей допусков наружного диаметра D постоянных и промежуточных втулок».

Пункт 12. Первый абзац дополнить словами: «кроме маркировки на бирках допускается на верхнем торце втулок проставлять номинальный диаметр d и индекс назначения втулки».

(ИУС № 10 1984 г.)
