

**Изменение № 2 ГОСТ 12192—66 Приспособления станочные. Кулачки эксцентриковые торцовые двусторонние. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 579**

**Дата введения 01.01.89**

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

Пункт 1. Чертеж. Заменить обозначения:  $\overset{Rz20}{\surd}_{на} \surd^{3,2}$  ;  $\overset{2,5}{\surd}_{на} \surd^{1,6}$  ;

$\overset{7,25}{\surd}_{на} \surd^{0,80}$  ;  $\overset{0,63}{\surd}_{на} \surd^{0,40}$  .

*(Продолжение см. с. 108)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 12192—66)

Пункты 3, 4 изложить в новой редакции: «3. Твердость — 56...61 HRC<sub>9</sub>. Цементировать h 0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$  ».

Пункты 5, 6. Исключить слова: «не более».

Пункт 8. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункт 9. Второй абзац исключить.

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Пример применения эксцентрикового торцового двустороннего кулачка указан в приложении».

(ИУС № 6 1988 г.)