

Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Группа Г11

Изменение № 2 ГОСТ 9650—80 Оси. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.05.88 № 1286

Дата введения 01.01.89

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: (СТ СЭВ 5959—87).

Код ОКП. Заменить значение: 6 на 8.

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на оси с наружным диаметром от 3 до 100 мм с отношением длины к диаметру не более 15».

Пункт 1.1. Чертеж 1. Заменить обозначения: L на l , l_1 на l_e , l_2 на l_1 , l_3 на l_2 , l_4 на l_3 , l_5 на l_4 , l_6 на l_5 , l_7 на l_6 , l_8 на l_6 , l_9 на l_7 , r_1 на r , r_2 на r_1 ;

тип 1. Заменить размер: 45° на 30° ;

тип 5. Чертеж заменить новым:

Тип 5

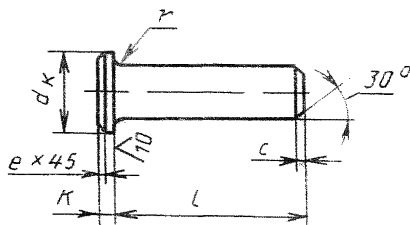


таблица 1. Головку изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 110)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9650—80)

d	l	l_2	l_4	l_5	l_h	l_6	l_7	Теоретическая масса 1000 шт., кг	
								Тип 1	Тип 5

графа d . Заменить значения: (24) на 24, (27) на 27, 25 на (25), 28 на (28), 32 на (32);

графа l . Заменить значения: 25 на (25), 36 на (36), 125 на (125); для d от 3 до 12—дополнить значениями 24 и 26 (в порядке возрастания);

для d от 14 до 16 дополнить значением: 26, для d от 20 до 100 дополнить значениями: 260 и 280 (в порядке возрастания); для d (32) дополнить значением: 55;

таблица 2. Головку изложить в новой редакции:

d	l_e		l_1	l_2	d_k		k		d_1	d_2	d_3	b	r	e	r_1	c
	норм.	увел.			норм.	увел.	норм.	увел.								

графа d . Заменить значения: (24) на 24, (27) на 27, 25 на (25), 28 на (28), 32 на (32);

графы l_e, r изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 111)

d	l_e		r	d	l_e		r
	норм.	увел.			норм.	увел.	
3	3		0,6	27	6	9	1,0
4				28			
5	4	—		30	8	10	
6				(32)			
8	5			33	10	12	
10				36			
11				40			
12				5,5			
14				6,0			
16	6			55	12	14	
18				7,0			
20			8,0				
22	6		70	14	16		
24			80				
(25)			90				
			100				

Графы d_k, k для d от 3 до 11 изложить в новой редакции:

d	d_k		k	
	норм.	увел.	норм.	увел.
3	5	—	—	—
4	6	7	1	1,5
5	8	—	1,6	—
6	10	—	2,0	—
8	12	14	2,0	3
10	14	18	2,5	4,0
11	15	—		

Примечание 2. Заменить обозначения: r_1 на r , r_2 на e ;

примечание 3 исключить.

Пункт 1.2. Заменить обозначение и ссылку: L на l , ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85;

таблица 2а. Графа «Допускаемые изменения размеров». Заменить обозначения. $D_{ув}$ на $d_{кув}$, $H_{ув}$ на $k_{ув}$;

(Продолжение см. с. 112)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9650—80)

головка. Заменить обозначения: $D_{ув}$ на $d_{кув}$, $H_{ув}$ на k ;

таблица 26. Головка. Заменить обозначение: $l_{1ув}$ на $l_{еув}$;

графа «Допускаемые изменения размеров» заменить обозначение: $l_{1ув}$ на $l_{еув}$.

Пункт 2.2 дополнить абзацем (после первого): «Предпочтительная твердость сталей для изготовления осей 125—245 НВ».

Пункт 2.3. Заменить ссылки: ГОСТ 14623—69 на ГОСТ 9.303—84, ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85, ГОСТ 9.301—78 на ГОСТ 9.301—86.

Пункт 2.5 изложить в новой редакции: «2.5. Допускается закругление головки и конца стержня оси радиусом, равным размеру фасок соответственно e и c ».

Пункт 2.6 дополнить словами: «Острые кромки в отверстиях притупить».

Пункт 2.7. Таблицу 3а изложить в новой редакции (примечание исключить):

Таблица 3а

Обозначение размеров	Поля допусков
d	f8, h8, f9, a11, c11, d11, h11
k	h12, b12
d_h, d_2	js14 (js16)
d_1, b	h14
l	H13 (H14)
Остальные	js15
	IT14
	$\pm \frac{2}{2}$
Размеры до 1 мм:	
отверстия	H13
остальные	IT13
	$\pm \frac{2}{2}$

Пункт 2.8. Таблица 4. Головка. Заменить обозначения: f9 на f8, h8, f9;

заменить обозначения: d11, h11 на a11, c11, d11, h11.

Пункт 2.9. Заменить обозначения: D на d_k , H на k .

Пункт 3.3. Заменить ссылку: ГОСТ 17769—72 на ГОСТ 17769—83.

Пункт 4.4. Заменить обозначения: $D_{норм}$ на d_k норм, $D_{ув}$ на $d_{кув}$;

восьмой абзац (после слов «обоих измерений») дополнить словами: (для радиусного выражения значение отклонения должно быть разделено на два).

Приложение исключить.

(ИУС № 8 1988 г.)