

Изменение № 3 ГОСТ 31.111.42—83 Детали и сборочные единицы универсально-сборочных приспособлений к металлорежущим станкам. Технические требования. Методы контроля. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 05.03.91 № 213

Дата введения 01.09.91

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными, за исключением требований пп. 1.6.5, 1.8.3 (второй абзац), 1.9.2, 1.9.3, 1.9.5, 1.10.1 (второй абзац), 1.11.1 (второй абзац), 1.12:6, 2.8, 3.4».

Пункт 1.3.1. Таблица 1. Графы «Материал» и «Твердость» для прижимных деталей, передвижных и откидных планок, установочных опор изложить в новой редакции:

Материал		Твердость
Основной	Допускаемая замена	
Сталь 40X по ГОСТ 4543—71	Сталь 40XH и 45X по ГОСТ 4543—71	HRC _э 38 ... 44

заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 1.4. Заменить ссылку: ГОСТ 13764-68 — ГОСТ 13776-68 на ГОСТ 13764-86 — ГОСТ 13776-86.

(Продолжение см. с. 72)

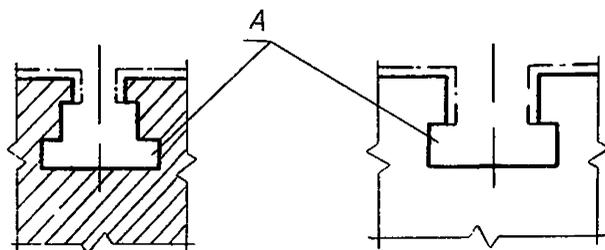
(Продолжение изменения к ГОСТ 31.111.42—83)

Пункты 1.6.1, 2.1. Заменить ссылку: ГОСТ 977—75 на ГОСТ 977—88.

Пункт 1.6.2. Заменить ссылку: ГОСТ 2009—56 на ГОСТ 26645—85.

Пункт 1.8.3 изложить в новой редакции: «1.8.3. Микроструктура цементированного и закаленного слоя должна представлять собой безыгольчатый и среднеигольчатый мартенсит не более 6 баллов по ГОСТ 8233—56. Карбидная сетка не допускается. Резьбовые отверстия от цементации должны быть предохранены.

Допускается: иметь мелкие карбиды в виде отдельных включений; выполнять цементированной поверхность технологических канавок в П-образных пазах; не цементировать полости Т-образного паза А (черт. 1) и выборки; при этом твердость поверхностей должна быть такой же, как и твердость сердцевины соответствующей детали».



Черт. 1

Пункты 1.8.4, 1.8.5 исключить.

Пункт 1.9.12 дополнить словами: «Механические свойства болтов и шпилек с основной резьбой должны соответствовать классу прочности 12.9, винтов — 8.8 по ГОСТ 1759.4—87, гаек — классу прочности 12 по ГОСТ 1759.5—87».

(Продолжение см. с. 73)

(Продолжение изменения к ГОСТ 31.111.42—83)

Пункт 1.10.1 изложить в новой редакции: «1.10.1. Размеры канавок под уплотнительные резиновые кольца и заходных фасок, выполненных на деталях гидравлических устройств, должны соответствовать указанным в ГОСТ 9833—73. Номинальные размеры резьб под подсоединения гидравлических устройств должны соответствовать установленным в ГОСТ 12853—80.

Допускается по согласованию с потребителем применение других размеров канавок под уплотнительные кольца и заходных фасок, а также других размеров резьб».

Пункт 1.10.2 исключить.

Пункт 1.11.1 изложить в новой редакции: «1.11.1. Крепежные, прижимные детали, хомуты, наконечники, рукоятки должны иметь химическое окисное покрытие; нониусы и шкалы — хромированы. Виды покрытий должны быть указаны на рабочих чертежах.

(Продолжение см. с. 74)

(Продолжение изменения к ГОСТ 31.111.42—83)

Допускается по согласованию с потребителем наносить химическое окисное покрытие с промасливанием на поверхности всех деталей УСП.

Пункт 1.11.2. Заменить ссылку: ГОСТ 9.301—78 на ГОСТ 9.301—86.

Пункт 1.15. Заменить ссылку: ГОСТ 12.2.029—77 на ГОСТ 12.2.029—88.

Пункт 2.9. Таблица 6. Графа «Наименьшее разрывное усилие, кН». Заменить значения: 49 на 44,6; 100 на 112; 175 на 192.

Пункт 2.12. Заменить ссылку: ГОСТ 9.302—79 на ГОСТ 9.302—88.

Пункт 3.11 изложить в новой редакции: «3.11. В каждый ящик должно быть вложено «Свидетельство об упаковке» с указанием товарного знака предприятия-изготовителя, наименования изделия и его обозначения, количества упакованных изделий и даты упаковки».

(ИУС № 6 1991 г.)