

Размеры в мм

| Обозначение щупов | Применяе- мость | d (пред. откл. по h6) | d_1 | D | b | Масса, кг |
|----------------------|--------------------|----------------------------------|-------|-----|-----|--------------|
| 7053-0011 | | 3 | 5 | 7 | 6 | 0,019 |
| 7053-0012 | | 5 | 8 | 10 | 9 | 0,042 |

Пример условного обозначения цилиндрического щупа размером $d=3$ мм:

Щуп 7053-0011 ГОСТ 8926—68

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Материал — сталь марки У7А по ГОСТ 1435—74. Допускается замена на сталь других марок с механическими свойствами не ниже, чем у стали марки У7А.

3. Твердость — HRC 55...60.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий — H14, валов — h14, остальных — $\pm \frac{t_2}{2}$.

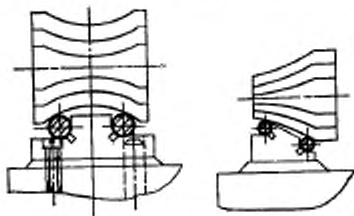
(Измененная редакция, Изм. № 1).

5. Непрямолинейность образующей d — не более 0,006 мм.

6. Покрытие — Хим. Окс. прм (обозначение покрытия — по ГОСТ 9.073—77). По соглашению сторон допускается применение других видов защитных покрытий.

7. Маркировать размер d , обозначение щупа и товарный знак предприятия-изготовителя.

Примеры применения цилиндрических щупов



Изменение № 2 ГОСТ 8926—68 Щупы цилиндрические 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 $Ra\ 6,3$; $Ra\ 2,5$ на $Ra\ 1,6$; $Ra\ 0,63$ на $Ra\ 0,4$

(Продолжение см. с. 88)

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

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

5. Допуск прямолинейности образующей $k = 0,006$ мм».

Пункт 6. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—86

Стандарт дополнить пунктом — 8: «8. Примеры применения шлицевых шупов указаны в справочном приложении».

(ИТУС № 8 1988 г.)