

**Изменение № 1 ГОСТ 31.111.41—83 Система стандартов технологической оснастки. Детали и сборочные единицы универсально-сборных приспособлений к металлорежущим станкам. Основные параметры. Конструктивные элементы. Нормы точности**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 10.06.85 № 1620 срок введения установлен**

**с 01.01.86**

Пункт 3.7. Таблица 7. Графа  $h_1$ . Заменить предельное отклонение: Н14 на Н16.

Пункт 4.2. Таблица 23. Позиционный допуск расположения резьбовых отверстий изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 122)*

---

(Продолжение изменения к ГОСТ 31.111.41—83)

Наименование отклонения	Значение отклонения
Позиционный допуск расположения осей резьбовых отверстий (в радиусном выражении), не более: М3; М5 для крепления шпонок М8; М12×1,5 и М16 основной крепежной резьбы	0,16 мм 0,2 мм

(ИУС № 9 1985 г.)