

Изменение № 3 ГОСТ 9539—72 Ролики резбонакатные. Технические условия
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
СССР по стандартам от 30.03.89 № 882
Дата введения 01.01.90

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: **(СТ СЭВ 6294—88)**.

Вводная часть. Заменить слова: «точности 1 и 2» на «классов точности 1, 2 и 3».

Пункт 1.1. Чертеж. Заменить обозначение шпоночного паза: a на b ;

таблица 1. Головка. Заменить обозначение: t на c_1 ; пример условного обозначения. Заменить слова: «точности 2» на «класса точности 2».

(Продолжение см. с. 92)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9539—72)

Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Резьбонакатные ролики должны изготавливаться трех классов точности: 1, 2, 3».

Пункты 2.2, 2.3. Заменить обозначение: X12M на X12MФ.

Пункт 2.6. Заменить слова: «точности 1» на «класса точности 1», «точности 2» на «класса точности 2»;

дополнить абзацем (после четвертого): «профиля резьбы роликов класса точности 3... $R_z 10$ »;

последний абзац исключить.

Пункт 2.7. Таблицу 2 изложить в новой редакции (сноску * исключить):

(Продолжение см. с. 93)

Размеры, мм

Наименование параметров и размеров	Предельные отклонения для роликов класса точности		
	1	2	3
Шаг между двумя любыми нитками на длине 25 мм для P :			
до 1,5	$\pm 0,015$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$
св. 1,5	$\pm 0,020$	$\pm 0,030$	$\pm 0,030$
Наружный диаметр	$\pm 0,500$	$\pm 0,500$	$\pm 0,500$
Конусообразность по средне- му диаметру для B :			
до 50	0,015	0,030	0,080
св. 50	0,020	0,030	0,100
Допуск биения среднего и наружного диаметров резьбы относительно оси отверстия	0,030	0,080	0,150
Допуск биения торцов отно- сительно оси отверстия на диа- метре 100 мм	0,020	0,030	0,120
Разность наружного диаме- тра двух роликов в комплекте	0,040	0,200	0,200
Разность среднего диаметра двух роликов в комплекте	0,040	0,150	0,200
Половина угла профиля ре- зьбы для P :			
0,5	$\pm 40'$	$\pm 55'$	$\pm 55'$
0,6			
0,7	$\pm 35'$	$\pm 50'$	$\pm 50'$
0,75			
0,8			
1,0	$\pm 30'$	$\pm 45'$	$\pm 45'$
1,25			
1,5	$\pm 25'$	$\pm 40'$	$\pm 40'$
1,75			
2,0	$\pm 20'$	$\pm 30'$	$\pm 30'$
2,5			
3,0			
3,5	$\pm 15'$	$\pm 30'$	$\pm 30'$
4,0			
4,5			
5,0			
6,0			
Ширина B ролика Посадочное отверстие d Шпоночный паз c_1 и b } в ком- плексе		h 16 H7	

ГОСТ 9472—83

(Продолжение см. с. 94)

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.11—2.13: «2.11. На торце каждого ролика должны быть четко нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- обозначение комплекта роликов (последние четыре цифры);
- марка стали;
- номер комплекта;
- класс точности роликов;
- обозначение ЛН — для накатывания левой резьбы;

изображение государственного Знака качества при его присвоении в порядке, установленном Госстандартом СССР.

П р и м е ч а н и е. Допускается вместо обозначения комплекта роликов (последние четыре цифры) маркировать номинальный диаметр резьбы, ширину ролика и шаг резьбы.

2.12. Вариант внутренней упаковки — ВУ-1 по ГОСТ 9.014—78.

2.13. Остальные требования к маркировке и упаковке — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 3. Наименование изложить в новой редакции: «3. Приемка».

Пункт 3.1. Заменить слова: «Правила приемки» на «Приемка».

Пункт 3.2. Третий абзац. Заменить слова: «повышенной точности» на «класса точности 1».

Пункт 4.2. Заменить обозначения и ссылку: Х12М на Х12МФ, 40ХНМА на 40Х2НМА;

Ст6 на Ст6сп; ГОСТ 380—71 на ГОСТ 380—88.

Пункт 4.3. Заменить обозначение: Ст6 на Ст6сп.

Пункт 4.5 изложить в новой редакции: «4.5. Ролики класса точности 1 должны обеспечить получение на изделии резьбы не ниже 4-й степени точности, ролики класса точности 2 — не ниже 6-й степени точности, ролики класса точности 3 — не ниже 8-й степени точности по ГОСТ 16093—81».

Пункт 4.8. Заменить ссылку: ГОСТ 20799—75 на ГОСТ 20799—88.

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение роликов — по ГОСТ 18088—83».

(ИУС № 7 1989 г.)