

Изменение № 1 ГОСТ 2876—80 Цанги зажимные. Основные и присоединительные размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 30.09.91 № 1567

Дата введения 01.03.92

Пункт 1 дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта являются обязательными, кроме требований п. 7».

Пункт 3 дополнить абзацем (после первого): «По согласованию с заказчиком допускается изготовление цанг с основными и присоединительными размерами, отличающимися от указанных на чертеже и в табл. 1, 2, в случае использования их в механизмах зажима прутка токарных многошпиндельных автоматов с увеличенным максимальным диаметром обрабатываемого прутка;

чертеж. Вид А. Для квадратного профиля заменить обозначение: d на a ; сноску изложить в новой редакции: «** Размеры l_n , l_d являются справочными и определяются в соответствии с приложением».

Таблица 1. Исключить обозначения цанги 7010—0034 и сноску **;

(Продолжение см. с. 40)

(Продолжение изменения к ГОСТ 2876—80)

графа *d*. Заменить размер: 60 на 65;

таблицу 1 дополнить примечаниями— 1, 2: «Примечания:

1. Допускается изготовление цанг с размерами *d*, *S* и *a* меньшими нижней границы указанных пределов.

2. По согласованию с заказчиком допускается изменение поля допуска размеров *d*, *S* и *a*».

Примеры условных обозначений: Заменить ссылку: ГОСТ 3876—80 на ГОСТ 2876—80.

Таблицу «Размеры цанг исполнения 2» дополнить словами: «Таблица 2»;

таблица 2. Графа *D*₂. Заменить обозначение: M165×1,5 LH на M165×2,0 LH;

таблицу 2 дополнить примечаниями— 2, 3: 2. Допускается изготовление цанг с размерами *d*, *S* и *a* меньшими нижней границы указанных пределов.

3. По согласованию с заказчиком допускается изменение поля допуска размеров *d*, *S* и *a*».

Пункты 4, 5 исключить.

Пункт 8. Заменить ссылку: ГОСТ 1435—74 на ГОСТ 1435—90.

Пункт 9. Заменить значения: HRC 58 ... 62 на 59 ... 63 HRC_э, HRC 40 .. 45 на 41,5 ... 46,5 HRC_э.

Пункт 11 исключить.

(Продолжение см. с. 41)

(Продолжение изменения к ГОСТ 2876—80)

Стандарт дополнить пунктами — 12, 13: «12. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81.

13. Размеры недорезов и фасок для резьбы — по ГОСТ 10549—80».

Приложение. Формула для расчета длины лепестка. В числителе заменить обозначение: σ_0 на δ_0 ;

формулу $\sigma_r \frac{S}{F}$ дополнить словами: « S — осевая сила на один лепесток, Н (кгс)»;

формула для определения K_2 Заменить коэффициент: 25,4618 на 25,4648;

(Продолжение см. с. 42)

(Продолжение изменения к ГОСТ 2876—80).

Формула для определения K_4 . Заменить коэффициент: 0,00873 на 0,00872;

формула для определения ψ . Заменить обозначение: t_1 на t ;

эспликация. Заменить обозначения: t_1 на t , R на « R и r »;

таблица 1. Графа μ . Заменить обозначение: a на d ; изменить размер: 22 на 25;

таблица 2. Графа «Наименование параметра». Заменить обозначения: R_1 на R , r_1 на r , t_1 на t .

(ИУС № 12 1991 г.)