

Изменение № 2 ГОСТ 12189—66 Приспособления станочные. Кулачки эксцентрикные. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 579

Дата введения 01.01.89

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры»; «and sizes».

Пункт 1. Чертеж. Заменить обозначения: $\sqrt[Rz20]{ на } \sqrt{ 3,2 } ; \sqrt[2,5]{ на } \sqrt{ 1,6 } ;$

$\sqrt[1,25]{ на } \sqrt{ 0,80 } ; \sqrt[0,63]{ на } \sqrt{ 0,40 } .$

(Продолжение см. с. 106)

(Продолжение изменения к ГОСТ 12189—66)

Пункты 3, 4 изложить в новой редакции: «3. Твердость — 56...61 HRC₉. Цементировать h 0,8...1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm \frac{t_2}{2}$ ».

Пункт 5. Исключить слова: «не более».

Пункт 6 изложить в новой редакции: «6. Допуск соосности оси квадратного отверстия b относительно оси отверстия d — 0,05 мм».

Пункт 8. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункт 9. Второй абзац исключить.

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Пример применения эксцентрикового кулачка указан в приложении».

(ИУС № 6 1988 г.)