

**Изменение № 2 ГОСТ 3055—69 Рукоятки с шаровой головкой. Конструкция и размеры**

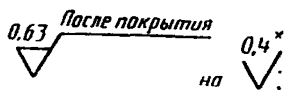
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.04.89 № 1026

Дата введения 01.01.90

Наименование стандарта. Исключить слова: «и размеры», «and dimensions».

Пункт 1. Чертеж. Заменить параметры шероховатости:  $Rz\ 40$  на  $Ra\ 6,3$ ;  $Ra\ 0,63$  на  $Ra\ 0,4$ ;  
размер  $d_1$  заключить в скобки;

заменить обозначение:



чертеж дополнить сноской: «\* Шероховатость поверхности после покрытия».

Примечание изложить в новой редакции: «Примечание. Размер в скобках — после сборки. Отверстие  $d_1$  под шрифт просверлить насквозь и развернуть с полем допуска K7».

(Продолжение см. с. 102)

(Продолжение изменения к ГОСТ 3055—69)

Таблица. Графа  $d_2$ . Исключить слова: «(пред. откл. по Н7)»;

графа  $d_1$ . Заменить значения: 2,9 на 3; 3,9 на 4; 4,9 на 5; 5,8 на 6; 7,8 на 8.

Пункт 2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 4. Заменить слова: «отверстий — Н14, валов — h14, остальных —  $\pm \frac{IT14}{2}$  ; угловых — 9-й степени точности по ГОСТ 8908—81» на «Н14, h14.  $\pm \frac{t_2}{2}$ ».

Пункт 5 изложить в новой редакции: «5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6Н по ГОСТ 16093—81».

Пункт 9. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункт 10. Заменить слова: «универсальной среднеплавкой смазкой УС» на «смазкой солидол Ж».

Стандарт дополнить пунктом — 12: «12. Примеры применения рукояток с шаровой головкой указаны в приложении».

(ИУС № 7 1989 г.)