

Группа Г30

Изменение № 1 ГОСТ 1759.1—82 Болты, винты, шпильки, гайки и шурупы. Допуски. Методы контроля размеров и отклонений формы и расположения поверхностей

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.09.88 № 3099

Дата введения 01.07.89

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 12 8000.

Таблица 2. Пункт 1. Графа «Поля допусков и допуски для изделий класса точности С». Для размера  $k$  заменить значения:  $k < 1$  на  $k < 10$ ;  $k \geq 1$  на  $k \geq 10$ ;

(Продолжение см. с. 124)

---

*(Продолжение изменения к ГОСТ 1759.1—82)*

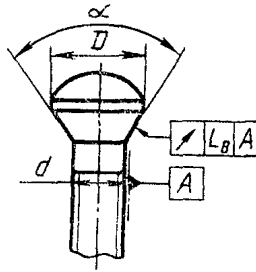
графу «Наименование размера или допуска» для размера  $L_R$  **дополнить** словом: «стержня»;

пункт 2. Чертеж. Заменить обозначение:  $L_k$  на  $\varnothing L_k$ ;

пункт 4. Графа «Поля допусков и допуски для изделий класса точности **С**». Для размера  $L_R$  заменить значение: 0,349 на 0,0349;

пункт 5. Чертеж. Заменить простановку направления биения конуса головки, как указано на чертеже:

*(Продолжение см. с. 125)*

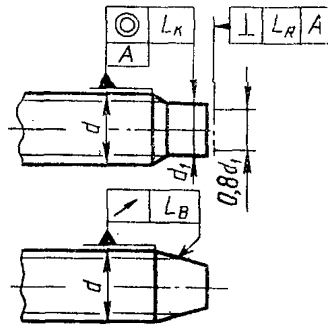


пункт 6. Графу «Поля допусков и допуски для изделий класса точности В» для размера « $k$ » изложить в новой редакции: « $\pm 0,08$  при  $k < 1$ ;  $js\ 15$  при  $k > 1$ »;

пункт 8. На чертеже и в графе изменить обозначение:  $W$  на  $V$ ;

пункт 10. Графу  $A$  для обозначения  $S$  дополнить словами: « $D11$  (для установочных винтов)»;

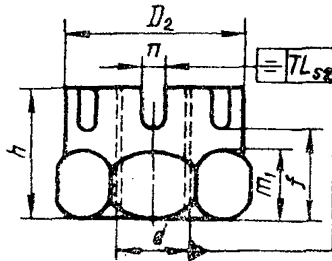
пункт 11. Чертеж. Заменить простановку допусков, как указано на чертежах:



пункт 12. Наименование размера  $d_1$  изложить в новой редакции: «Диаметр гладкой части стержня, равный номинальному диаметру резьбы»;

размер  $l$ . Для класса точности  $C$  заменить поле допуска  $\pm IT17$  на  $2js\ 17$ ; второй чертеж. Проставить обозначение диаметра отверстия в стержне  $d_2$ ;

пункт 14. Чертеж корончатой гайки заменить новым:



Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Неуказанные предельные отклонения размеров — по ГОСТ 25670—83: класс точности «средний» — для изделий класса точности  $A$  и  $B$ ; класс точности «очень грубый» — для изделий класса точности  $C$ ».

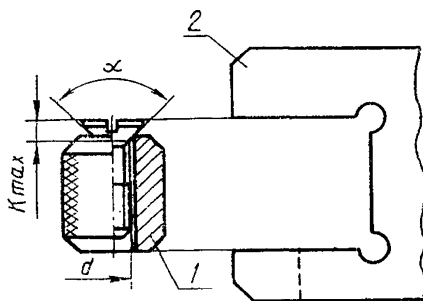
(Продолжение см. с. 126)

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.3: «2.3. Неуказанные допуски и формы расположения поверхности — по ГОСТ 25069—81».

Пункт 3.2. Заменить слова: «не более  $0,1 d$ » на «равным  $0,06 d$ ».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Размер под ключ и диаметр описанной окружности шестигранника и квадрата, а также диаметр цилиндрической головки винта контролируют в средней (по высоте) части гайки или головки изделия на участке, равном половине их высоты».

Пункт 3.4. Чертеж заменить новым:



второй абзац. Заменить обозначение:  $a$  на  $\alpha$ .

Пункт 3.6. Заменить ссылку: ГОСТ 10753—80 на ГОСТ 10753—86.

Пункт 3.9. Второй абзац начиная со слов «Резьба контрольного кольца» изложить в новой редакции: «Точность резьбы контрольного кольца и оправки должна соответствовать точности резьбы проверяемого изделия».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.9а: «3.9а. Отклонение от перпендикулярности граней шестигранника и квадрата гайки относительно опорной поверхности проверяют угловым шаблоном».

Допускается проверка перпендикулярности граней контролем индикаторными приборами радиального биения».

Пункт 3.11 дополнить абзацем: «Ширина прорези калибра должна быть равна диаметру штифта плюс допуск симметричности прорези гайки относительно оси в диаметральной выражении».

Приложение. Перед числовыми значениями полей допусков js 14÷js 17 для всех интервалов размеров проставить знаки:  $\pm$ ;

таблицу дополнить значениями:

допусков I T13, I T14, I T15 для интервалов:

	IT13	IT14	IT15
Св. 80 до 120	0,54	0,87	1,4
» 120 » 180	0,63	1,00	1,6
» 180 » 250	0,72	1,15	1,85
» 250 » 315	0,81	1,30	2,10

поля допуска C 13 для интервала от 1 до 3:  $+0,20$   
 $+0,06$  ;

поля допуска D11 для интервалов:

Св. 6 до 10:	+0,130
	+0,040
» 10 » 18:	+0,160
	+0,050 ».

(ИУС № 12 1988 г.)