

Пункты 1—8, 11, 12, 14 изложить в новой редакции, кроме чертежа (таблицу исключить):

«1. Настоящий стандарт распространяется на кондукторные втулки для приспособлений к металлорежущим станкам.

Стандарт соответствует рекомендации СЭВ по стандартизации РС 3488—72.

2. Материал втулок размером d до 9 мм — сталь марки 9ХС по ГОСТ

5950—73; втулок размером d св. 9 мм до 27 мм — сталь марки У10 по ГОСТ 1435—74; втулок размером d св. 27 мм — сталь марки 20Х по ГОСТ 4543—71.

Допускается изготовление втулок из сталей и материалов других марок, механические свойства которых не ниже перечисленных.

3. Твердость — не ниже HRC 60. Втулки из стали марки 20Х цементировать; глубина цементированного слоя 0,6 . . . 1,0 мм.

4. Предельные отклонения формы и расположения поверхностей B , D , d , указанных на чертеже, по V степени точности СТ СЭВ 636—77.

5. Радиальное биение поверхности d относительно поверхности D по IV степени точности по СТ СЭВ 636—77 для втулок с полем допуска размера D по

q6—п6; по III степени точности по СТ СЭВ 636—77 для втулок с полем допуска размера D по q5.

6. Неуказанные поля допусков размеров: отверстий — $H12$, валов — $h12$, остальные — $\pm \frac{IT14}{2}$; угловых размеров — $AT10$ по СТ СЭВ 178—75.

7. Допускается изготовление втулок по ГОСТ 18429—73, ГОСТ 18430—73, ГОСТ 18433—73 и ГОСТ 18434—73 с полем допуска D по p6.

8. Допускается изготовление втулок по ГОСТ 18431—73 и ГОСТ 18432—73 с полем допуска размера h_1 по требованию заказчика, но не грубее указанных в настоящем стандарте.

11. Обозначение втулок по ГОСТ 18429—73, ГОСТ 18430—73, ГОСТ 15362—73, ГОСТ 18431—73 и ГОСТ 18432—73 строят по схеме 1, а втулок по ГОСТ 18433—73 и ГОСТ 18434—73 — по схеме 2.

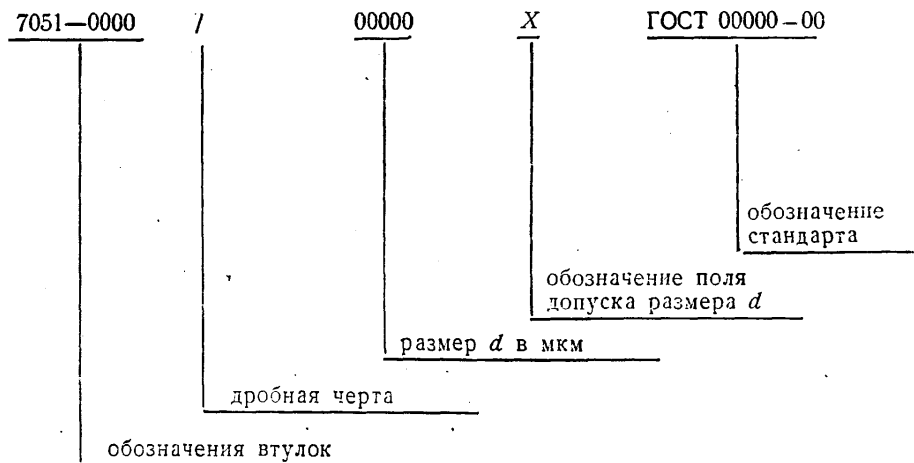


Схема 1

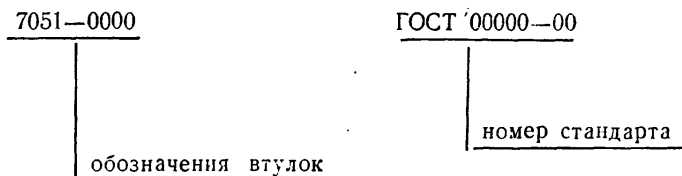


Схема 2

Обозначение поля допуска на размер d устанавливается заказчиком (потребителем), исходя из спецификации инструмента и технологии производства.

Для втулок под направление зенкеров и разверток допускается вводить дополнительно обозначение — индекс назначения, устанавливаемый по таблице.

(Продолжение см. стр. 116)

Инструмент		Индекс назначения втулки
Зенкеры	Зенкер № 1	1
	Зенкер № 2	2
	Зенкер № 3	3
	Зенкер № 4	4
Развертки	Черновые	ЧР
	Чистовые	Ч

Индекс назначения располагается после обозначения поля допуска размера d .

12. Маркировать условное обозначение втулок согласно схеме 1 и 2:

маркировку для втулок по ГОСТ 18429—73, ГОСТ 18430—73, ГОСТ 18431—73, ГОСТ 18432—73, ГОСТ 18433—73, ГОСТ 18434—73 диаметром d до 20 мм и втулок по ГОСТ 15362—73 наносить на бирке в связке по 10 шт. типографским, литографским, электролитическим способами, окраской по трафарету, штампованием, выжиганием, продавливанием, печатанием на машинке, маркировочными машинами;

втулки по ГОСТ 18429—73, ГОСТ 18430—73, ГОСТ 18433—73 и ГОСТ 18434—73 диаметром d св. 20 мм маркировать типографской краской на наружном диаметре;

втулки по ГОСТ 18431—73 диаметром d св. 20 мм маркировать электрографом или типографской краской по образующей буртика;

втулки по ГОСТ 18432—73 диаметром d св. 20 мм маркировать электрографом или типографской краской по верхнему торцу.

14. Каждая втулка перед упаковкой в транспортную тару должна пройти консервацию для средних условий хранения по ГОСТ 9.014—78.

Упаковка в одну транспортную тару втулок разных типоразмеров не допускается».

Стандарт дополнить новыми пунктами — 15—17:

«15. Транспортная тара должна быть выложена изнутри одним из следующих водонепроницаемых материалов: рубероидом по ГОСТ 10923—76, пергаментом по ГОСТ 2697—75, бумагой упаковочной битумированной по ГОСТ 515—77, полиэтиленовой пленкой по ГОСТ 10354—73.

Масса упаковочной тары «брутто» должна быть не более 50 кг.

Перевозка втулок допускается транспортом любого вида.

16. В тару должен быть вложен упаковочный лист, содержащий наименование и товарный знак предприятия-изготовителя, наименование и обозначение изделий по стандарту:

обозначение стандарта;

количество изделий;

дату упаковки.

В транспортную тару должен быть вложен контрольный талон упаковщика, напечатанный типографским способом,

Допускается вместо вкладки талона простановка номера упаковщика штампом на поверхности тары или компостером на ярлыке. Ярлык должен быть напечатан типографским способом. Ярлык приклеивается на тару по ГОСТ 14192—77.

На транспортной таре должна быть нанесена надпись по ГОСТ 14192—77.

Втулки при отправке потребителю должны сопровождаться документом, содержащим:

наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

(Продолжение см. стр. 117)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18435—73)

наименование и обозначение изделия по настоящему стандарту;
обозначение настоящего стандарта;
штамп и подпись ОТК о приеме продукции;
дату отправки.

(Продолжение изменения к ГОСТ 18435—73)

17. Противокоррозийная защита и упаковка должны предохранять втулки от коррозии не менее шести месяцев со дня отгрузки с предприятия-изготовителя при средних условиях хранения и транспортирования».

(ИУС № 9 1979 г.)