

**Изменение № 2 ГОСТ 13446—68 Установы угловые торцовые для станочных приспособлений. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.05.89 № 1235**

**Дата введения 01.01.90**

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

Пункт 1. Чертеж. Заменить параметры шероховатости и размер:  $Rz\ 40$  на  $Ra\ 6,3$ ;  $Ra\ 1,25$  на  $Ra\ 0,8$ ;  $Ra\ 0,63$  на  $Ra\ 0,4$ ; «2 отв.  $\varnothing 4,9^{**}$ » на «2 отв. ( $\varnothing\ 5$ )<sup>\*\*</sup>»;

сноску <sup>\*\*</sup> изложить в новой редакции: «<sup>\*\*</sup> Размер в скобках — после сборки. Размер под штифт развернуть с полем допуска K7. Допускается в техничес-

*(Продолжение см. с. 102)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 13446—68)

ки обоснованных случаях отверстие под штифт развернуть с полем допуска Н7».

Пункт 3. Заменить значение: HRC 55 . . . 60 на 56 . . . 61 HRC<sub>э</sub> .

Пункты 4, 5 изложить в новой редакции: «4. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14,  $\pm \frac{t_2}{2}$  .

5. Допуск перпендикулярности поверхности Б относительно поверхностей В, Г и Д — 0,005 мм».

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

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Пример применения торцовых угловых установов указан в справочном приложении».

(ИУС № 8 1989 г.)