

Изменение № 2. ГОСТ 13152—67 Болты к пазам станочным обработанным. Конструкция и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 558

Дата введения 01.01.89

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

Пункт 1. Чертеж. Заменить обозначение: $\sqrt[6,3]{Rz40}_{на} \sqrt$.

(Продолжение см. с. 168)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13152—67)

Таблица. Головка. Заменить слова: «пред. откл. по h12» на «поле допуска h12».

Пункт 3 исключить.

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

5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 6g по ГОСТ 16093—81».

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

(Продолжение см. с. 169)

(Продолжение изменения к ГОСТ 13152—67)

Пункт 9 дополнить словами: «При длине болта L более 75 мм твердость головки 37,0...42,0 HRC₉ ».

Пункт 10 изложить в новой редакции: «10. Упаковка и маркировка — по ГОСТ 18160—72».

Стандарт дополнить пунктом — 11: «11 Пример применения болтов к станочным обработанным пазам указан в приложении».

(ИУС № 6 1988 г.)