

**Изменение № 2 ГОСТ 12212—66 Приспособления станочные. Пальцы установочные срезанные сменные. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 582**

**Дата введения 01.01.89**

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

Пункт 1. Чертеж. Заменить обозначения:  $\sqrt[0,63]{на}$   $\sqrt[0,40]{}$  ;  $\sqrt[1,25]{на}$   $\sqrt[0,80]{}$  ;

$\sqrt[0,63]{на}$   $\sqrt[0,40]{}$  ;

Пункты 3, 4 изложить в новой редакции: «3. Твердость — 56... 61 HRC<sub>3</sub>. Пальцы из стали марки 20X цементировать h0,8... 1,2 мм.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14,  $\pm \frac{t_3}{2}$  ».

Пункт 5 после слов «по ГОСТ 24705—81» изложить в новой редакции: «Поле допуска резьбы по ГОСТ 16093—81: наружной — 6g, внутренней — 6H».

(Продолжение см. с. 120)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 12212—66)*

Пункты 7, 8 изложить в новой редакции: «7. Допуск радиального биения поверхности *A* относительно оси поверхности *B* — по 4-й степени точности ГОСТ 24643—81.

8. Допуск торцового биения поверхности *B* относительно оси поверхности *B* — по 5-й степени точности ГОСТ 24643—81».

Пункт 11. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункт 12. Второй абзац исключить.

Стандарт дополнить пунктом — 13: «13. Пример применения установочных срезанных сменных пальцев указан в приложении».

(ИУС № 6 1988 г.)