
Изменение № 2 ГОСТ 31.121.42—84 Детали и сборочные единицы универсально-сборной переналаживаемой оснастки к металлорежущим станкам. Технические требования

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.08.88 № 2963

Дата введения 01.01.89

Пункт 1.2.1. Заменить слова: «гидравлических цилиндров, пневмогидропринадлежностей» на «пневмо-гидро-устройства».

Пункт 1.3.1. Таблицу дополнить сталями для корпусных деталей сборочных единиц, марки стали для кондукторных втулок и центров изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 122)

(Продолжение изменения к ГОСТ 31.121.42—84)

Наименование детали	Марка стали		Твердость по- верхностей пос- ле термической обработки HRC ₉
	основная	допускаемая	
Корпусные детали сборочных единиц	12ХНЗА по ГОСТ 4543—71	18 ХГТ, 20Х по ГОСТ 4543—71	38 ... 44
Кондукторные втулки диаметром до 4 мм	9ХС по ГОСТ 5950—73	9ХВГ по ГОСТ 5950—73	61 ... 65
Кондукторные втулки диаметром св. 4 до 20 мм, центры	У8А по ГОСТ 1435—74	У10А по ГОСТ 1435—74	
Кондукторные втулки диаметром св. 20 мм	20Х по ГОСТ 4543—71	—	

(Продолжение см. с. 123)

(Продолжение изменения к ГОСТ 31.121.42—84)

Пункт 1.6.9 изложить в новой редакции: «1.6.9. Механические свойства болтов, винтов, шпилек с основной резьбой должны соответствовать классу прочности 8,8 и 10,9 по ГОСТ 1759.4—87, гаек — классу прочности 10 и 12 по ГОСТ 1759.5—87».

Пункт 1.7.3 дополнить словами: «вспомогательной крепежной резьбы — не более 6,3 мкм».

Пункт 1.8.3. Заменить ссылку: ГОСТ 9.301—78 на ГОСТ 9.301—86.

(Продолжение см. с. 124)

(Продолжение изменения к ГОСТ 31.121.42—84)

Пункт 1.10.1 исключить.

Пункт 1.10.5 дополнить абзацем: «Номинальное давление рабочей жидкости — 20 МПа (200 кгс/см²)».

Пункт 1.11.1. Заменить ссылку: ГОСТ 12.2.029—77 на ГОСТ 12.2.029—88.

Пункт 1.12.1 изложить в новой редакции: «1.12.1. Методы испытаний болтов, винтов, шпилек — по ГОСТ 1759.4—87, гаек — по ГОСТ 1759.5—87».

(ИУС № 12 1988 г.)