

Изменение № 2 ГОСТ 8867-89 Калибры для замковой резьбы. Виды. Основные размеры и допуски

Раздел 2. Седьмое обозначение изложить в новой редакции:

« L – длина калибра-пробки от малого торца до измерительной плоскости»;

последнее обозначение изложить в новой редакции:

« φ – угол уклона резьбы».

Пункт 3.1. Чертеж 1. Заменить слова: «Контрольные плоскости» на «Измерительные плоскости».

Пункт 3.2. Таблица 1. Заголовок графы «Конусность $2\text{tg } \varphi/2$ ». Заменить обозначение: « $2\text{tg } \varphi/2$ » на « $2\text{tg } \varphi$ »;

дополнить строками (после головки таблицы):

3-30	1:8	6	4,233	27,991	27,000	23,8	30,2	27,000	26,009	22,5	53	30	38	22	0,7	1,336
3-35				33,122	32,131	28,9	35,3	32,131	31,140	27,6	59	35	44	28		
3-38				36,322	35,331	32,1	38,5	35,331	34,340	30,8	63	38	44	28		
3-44				41,860	40,869	37,7	44,1	40,869	39,878	36,3	70	44	44	28		

примечание изложить в новой редакции:

«П р и м е ч а н и е – Конусность $2\text{tg } \varphi = 1:8$; $2\varphi = 7^\circ 9' 10''$; $\varphi = 3^\circ 34' 35''$.

Конусность $2\text{tg } \varphi = 1:6$; $2\varphi = 9^\circ 31' 38,2''$; $\varphi = 4^\circ 45' 49,1''$.

Конусность $2\text{tg } \varphi = 1:4$; $2\varphi = 14^\circ 15' 0,1''$; $\varphi = 7^\circ 7' 30''$ »;

чертеж 2. Заменить обозначение: « $\varphi/2$ » на « φ » (2 раза);

таблица 2. Параметр резьбы «Средний диаметр для резьб» дополнить строкой (перед первой):

3-30...3-44	$\pm 0,010$	-	$\pm 0,005$	-
-------------	-------------	---	-------------	---

параметр резьбы «Шаг P для резьб» дополнить строкой (перед первой):

3-30...3-44	$\pm 0,010$	$\pm 0,015$	$\pm 0,007$	$\pm 0,012$
-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

параметр резьбы «Разность средних диаметров на длине резьбы l без крайних полных витков (конусность) для резьб» дополнить строкой (перед первой):

3-30...3-44	+ 0,01	- 0,01 - 0,03	+ 0,01	- 0,01 - 0,03
-------------	--------	------------------	--------	------------------

примечания изложить в новой редакции:

«П р и м е ч а н и я

1 Предельные отклонения шага резьбы относятся к расстоянию между двумя любыми витками резьбы калибров, соседними или разделенными любым числом витков.

2 Шаг резьбы измеряют параллельно оси резьбы калибра».

Пункт 3.4. Примечания 1 и 2. Заменить слова: «контрольными плоскостями» на «измерительными плоскостями» (2 раза).

Пункт 3.9. Заменить слова: «контрольной плоскости» на «измерительной плоскости».

Пункт 3.10. Заменить слова: «контрольной плоскости» на «измерительной плоскости»;

таблица 3. Дополнить строкой (после головки таблицы):

3-30... 3-44	0,015	0,010	0,020	0,015
--------------	-------	-------	-------	-------

Пункт 3.13. Таблица 4. Дополнить строкой (после головки таблицы):

3-30 ... 3-44	0,45
---------------	------

Приложение 2. Чертеж 4. Поясняющие данные. Заменить слова: «*II* – контрольная плоскость» на «*II* – измерительная плоскость».

Приложение 3. Пункт 1. Последний абзац изложить в новой редакции:

«Значение натяга указывается в документе на контрольный калибр или на контрольном калибре»;

пункт 2. Последний абзац изложить в новой редакции:

«Значение натяга S_3 или S_3' указывается в документе на рабочий калибр-пробку или на рабочем калибре-пробке»;

пункт 3. Последний абзац изложить в новой редакции:

«Значение натяга S_4 или S_4' указывается в документе на рабочий калибр-кольцо или на рабочем калибре-кольце»;

пункты 4, 5. Заменить ссылку: ГОСТ 5286 на ГОСТ 28487 (2 раза).

Приложение 4. Заменить статус приложения: «Обязательное» на «Рекомендуемое».

Информационные данные. Пункт 5. Заменить ссылку: ГОСТ 5286 – 75 на ГОСТ 28487 – 90.