

**Изменение № 2 ГОСТ 12203—66 Приспособления станочные. Гайки круглые глухие. Конструкция и размеры**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 17.03.88 № 581**

**Дата введения 01.01.89**

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

Пункт 1. Чертеж. Заменить обозначения:  $Rz40 \sqrt[на]{6,3}$  ;  $2,5 \sqrt[на]{1,6}$  ;

$Rz20 \sqrt[на]{3,2}$  ;

(Продолжение см. с. 114)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 12203—66)*

главный вид. Отверстие  $d$ . Заменить штриховую линию на сплошную тонкую; вид сбоку. Отверстие  $d$ . Заменить штриховую линию на сплошную тонкую на  $3/4$  дуги окружности.

Пункт 3. Заменить обозначение: HRC, 32...37 на 32...37 HRC.

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

5. Допуск торцового биения поверхности  $B$  относительно оси отверстия  $d - 0,05$  мм».

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

Пункт 9. Второй абзац исключить.

Стандарт дополнить пунктом — 10: «10. Пример применения круглой глухой гайки указан в приложении».

(ИУС № 6 1988 г.)