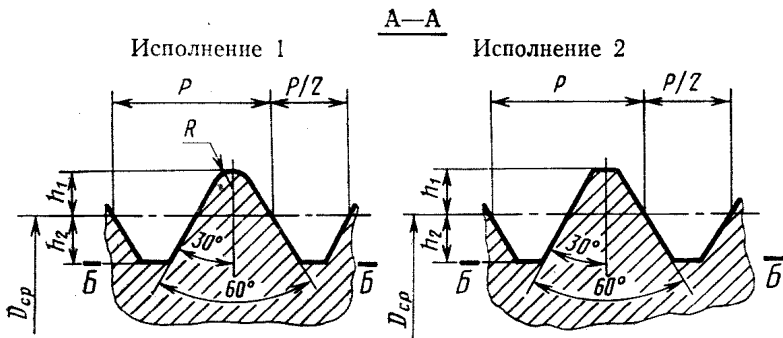


Наименование стандарта дополнить словами: «Технические условия»; «Specifications».

Вводная часть. Исключить ссылку на ГОСТ 9150—59.

Пункт 1.1. Чертеж. Заменить обозначения: t на c ; b на a ; сечение А—А заменить новым:



Чертеж дополнить новым примечанием — 2:

«2. Радиус скругления R профиля резьбы исполнения 1 должен быть в пределах от $0,144P$ до $0,12P$ в зависимости от фактического размера h_1 ».

Пункт 1.1. Таблица 1. Заменить обозначения: S на P ; S_H на P_H .

Пункт 1.1. Пример условного обозначения. Заменить обозначение: L на LH .

Пункт 2.2. изложить в новой редакции:

«2.2. Резьбонакатные ролики должны изготавливаться из стали марок X12M, X6BФ, X12Ф1 и 6X6B3MФС по ГОСТ 5950—73 — для изделий с HB160...200, из стали марки 6X6B3MФС — для изделий с HB370...400».

Пункты 2.3, 4.2. Заменить марку стали: ЭП-569 (55X6B3CMФ) на 6X6B3MФС.

Пункт 2.3. Заменить ссылку: 5950—63 на ГОСТ 5950—73.

Пункт 2.6. изложить в новой редакции:

«2.6. Параметры шероховатости поверхностей роликов должны быть не более, мкм, по ГОСТ 2789—73:

посадочного отверстия	Ra 0,8
профиля резьбы роликов точности 1	Rz 3,2
профиля резьбы роликов точности 2 и фасок	Rz 6,3
торцов	Ra 1,6

Для роликов с государственным Знаком качества шероховатость поверхности профиля резьбы роликов точности 2 $Rz=3,2$ мкм».

Пункт 2.7. Таблица 2. Графа «Наименование параметров и размеров».

Заменить обозначения: S на P ; t на c ; b на a ;

параметр «Биение среднего и наружного диаметров резьбы относительно оси отверстия» дополнить для роликов точности 2 нормой: $0,035^*$; $0,050^*$;

таблицу 2 дополнить сноской:

«* Для роликов с государственным Знаком качества с диаметрами посадочного отверстия 45, 54 и 63 — $0,035$; с диаметрами посадочного отверстия 80 и 100 — $0,50$ »;

заменить обозначения: B_0 ОСТ 1010 на $h16$; A ОСТ 1012 на $H7$.

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Правила приемки

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 23726—79.

3.2. Периодические испытания проводятся не реже двух раз в год не менее, чем на трех комплектах».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—60 на ГОСТ 1050—74.

Пункт 4.9. Заменить ссылку: ГОСТ 9378—60 на ГОСТ 9378—75.

Пункт 5.1. Подпункт б изложить в новой редакции:

«б) обозначение комплекта роликов (последние четыре цифры)»;

пункт дополнить новыми подпунктами — д, е:

«д) точность роликов;

е) обозначение левой резьбы — LH ».

Пункт 5.2. Заменить ссылку: ГОСТ 18088—72 на ГОСТ 18088—79.

Пункт 5.3 изложить в новой редакции:

«5.3. Срок действия консервации — 1 год при средних условиях хранения».

Пункт 5.4 исключить.

Пункт 6.1 дополнить словами: «при соблюдении условий транспортирования и хранения».

Пункт 6.2 изложить в новой редакции:

«6.2. Предприятие-изготовитель гарантирует работоспособность и стойкость роликов при их правильной эксплуатации в соответствии с условиями, указанными в приложении».

Приложение исключить.

Стандарт дополнить приложением:

«ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендации по условиям эксплуатации роликов

Эксплуатация резьбонакатных роликов производится на резьбонакатных станках моделей РН-24, 5А932, НР-1 и др. Станки должны соответствовать установленным для них нормам точности и жесткости.

При установке резьбонакатных роликов для накатывания однозаходной резьбы необходимо, чтобы вершины резьбы на одном ролике в сечении, проходящем через оси роликов, были расположены против впадины резьбы на другом ролике. Для установки роликов рекомендуется пользоваться резьбовыми калибрами. Установив калибр на опору и введя резьбу одного ролика в резьбу калибра, другой ролик поворачивают до тех пор, пока его резьба полностью не войдет в резьбу калибра. После этого подвижный ролик закрепляется.

Диаметр заготовки под накатку $d_{\text{заг}}$ зависит от профиля накатываемой резьбы, ее точности и материала заготовки.

Для получения резьбы точности 6 q диаметр заготовки может быть определен ориентировочно по формуле

$$d_{\text{заг}} = d_{\text{нар}}^2 - 1,3d_{\text{нар}} P + 0,6P^2,$$

где $d_{\text{нар}}$ — наружный диаметр резьбы, мм;

P — шаг накатываемой резьбы.

Резьбонакатными роликами обрабатывают детали из конструкционных, углеродистых, легированных, инструментальных сталей и других материалов.

При накатывании резьбы рекомендуются следующие скорости накатывания, м/мин, на деталях из стали:

с $\sigma_{\text{в}}$ 40—55 кгс/мм² 40—60

с $\sigma_{\text{в}}$ 60—80 кгс/мм² 20—40.

Средняя стойкость роликов при условии соблюдения рекомендаций по их эксплуатации может быть обеспечена в пределах значений, приведенных в таблице.

Диаметр накатываемой резьбы, мм	Количество накатанных деталей, тыс. шт., не менее
До 6	30,0
Св. 6 до 12	25,0
Св. 12 до 20	16,3
Св. 20 до 27	12,5
Св. 27	7,5

(ИУС № 7 1980 г.)