

**ПРИСПОСОБЛЕНИЯ К МЕТАЛЛОРЕЖУЩИМ СТАНКАМ.
ОПРАВКИ ЦЕНТРОВЫЕ ПЕРЕНАЛАЖИВАЕМЫЕ
С ГОФРИРОВАННЫМИ ВТУЛКАМИ ДЛЯ ТОЧНЫХ РАБОТ**

**ГОСТ
31.1066.01—85**

Основные параметры и размеры

Attachments for metall-cutting machine tools. Central readjustable mandrels with corrugated bushings for precision machining. Basic parameters and dimensions

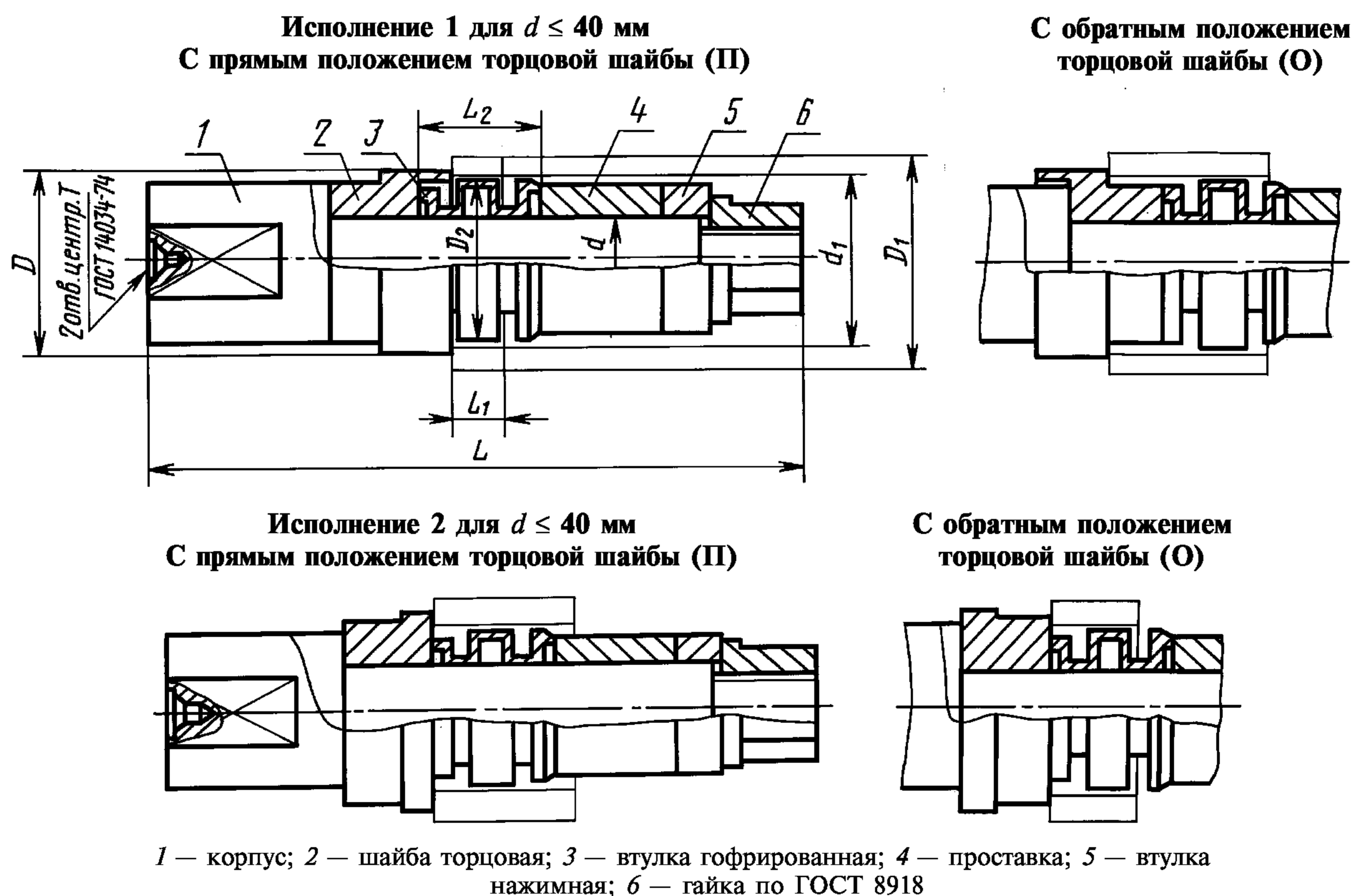
МКС 25.060.20
ОКСТУ 3961

Дата введения 01.01.86

1. Настоящий стандарт распространяется на центровые переналаживаемые оправки с гофрированными втулками, предназначенные для установки заготовок, в основном тонкостенных, типа колец, втулок, гильз с цилиндрическим базовым отверстием при точной обработке их на металлорежущих станках.

2. Оправки должны изготавливаться двух исполнений — 1 и 2. Исполнение оправок определяет конструкция торцевой шайбы. Оправки каждого исполнения в зависимости от размеров обрабатываемой заготовки должны быть с прямым (П) или обратным (О) положением торцевой шайбы, а также с одной или двумя гофрированными втулками.

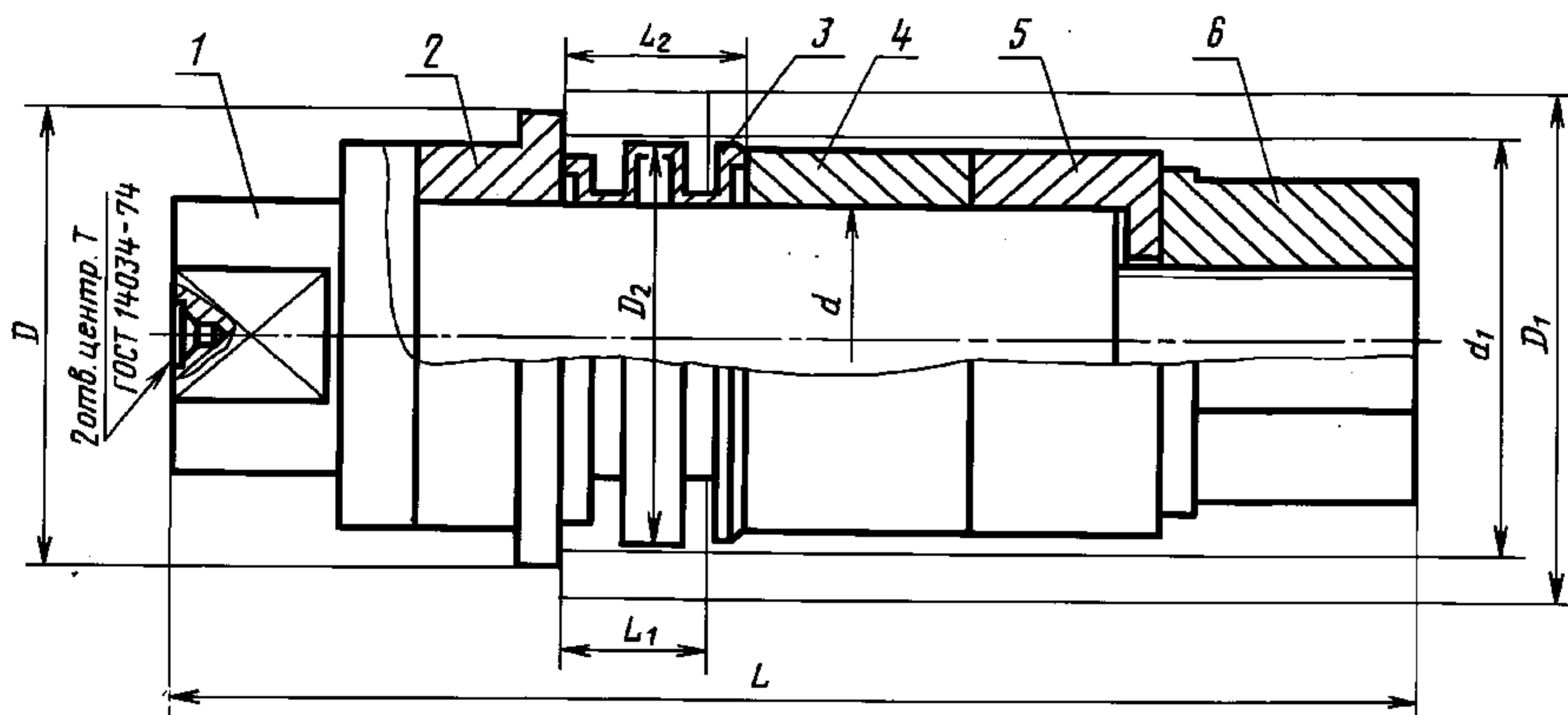
3. Основные параметры и размеры оправок должны соответствовать указанным на черт. 1, 2, 3 и в таблице.



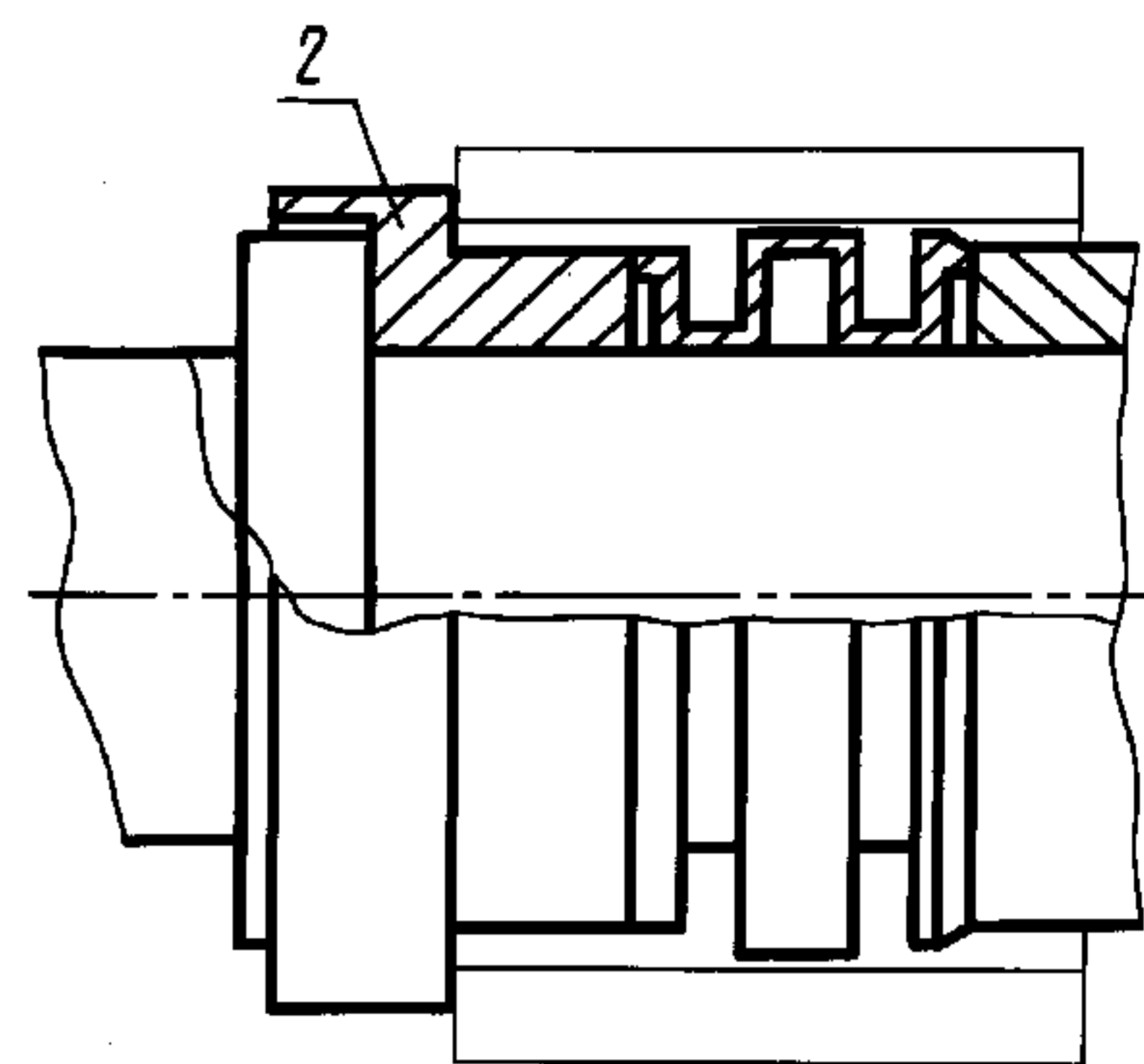
Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию оправок.

Для $d \geq 45$ мм
 Пример исполнения 2 с прямым положением торцевой шайбы (П)



Пример исполнения 1 с обратным положением торцевой шайбы (О)

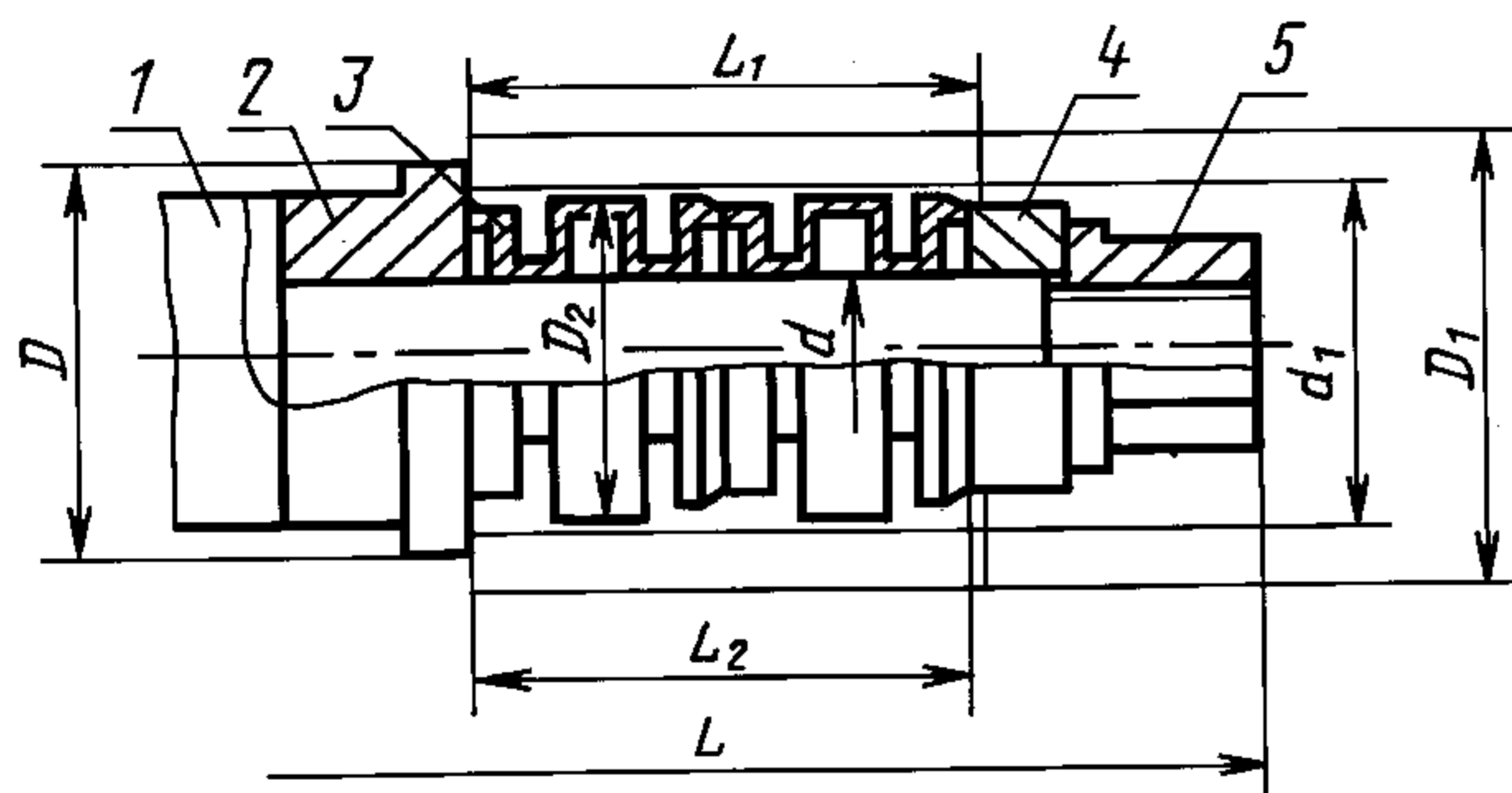


1 — корпус; 2 — шайба торцевая; 3 — втулка гофрированная; 4 — проставка; 5 — втулка нажимная; 6 — гайка по ГОСТ 8918

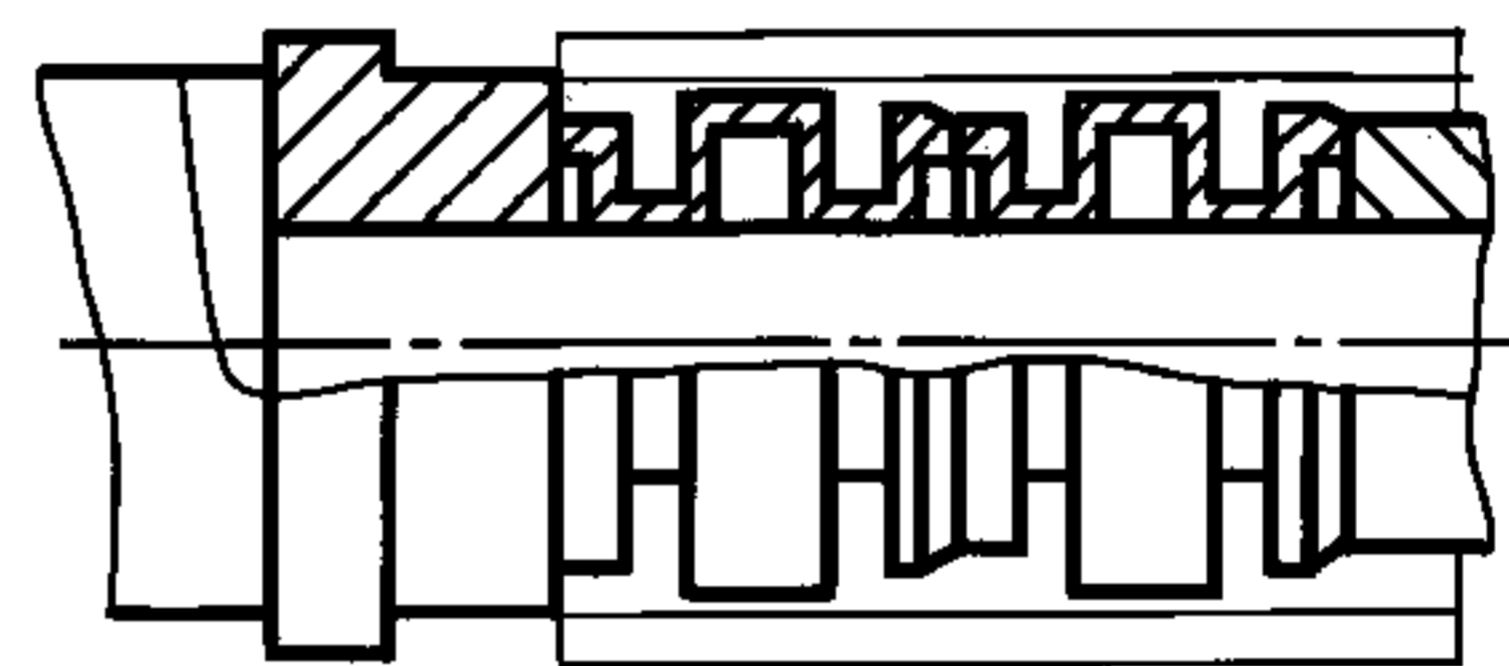
Черт. 2

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию оправок.

Исполнения 1 и 2
 С двумя гофрированными втулками для $d \leq 40$ мм и $d \geq 45$ мм
 С прямым положением торцевой шайбы (П)



С обратным положением торцевой шайбы (О)



1 — корпус; 2 — шайба торцевая; 3 — втулка гофрированная; 4 — втулка нажимная; 5 — гайка по ГОСТ 8918

Черт. 3

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию оправок.

4. Оправки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

5. Конструкция и основные размеры деталей оправок указаны в приложении 1.

6. Достижимая степень точности обработки заготовок по форме и расположению поверхностей указана в приложении 2.

7. Обеспечение расчетных значений осевой нагрузки и крутящего момента, приведенных в таблице стандарта, проводится с помощью тарированных или предельных ключей.

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцевой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_1		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофрированные втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более														
			но-мин.	поле допуска	D_1 min	L_1							прикладываемый к гайке	передаваемый оправкой min															
7110-0651	1	П	31	Н6; G6; H7; G7	36	От 9 до 22 включ.	35,9	128	30,98	24	18	3,0	7,2	0,2	0,575														
7110-0652	2	О				Св. 22 до 32 включ.	37,9								0,597														
7110-0653	1					Св. 32 до 45 включ.	35,9								0,575														
7110-0654	2					Св. 45 до 55 включ.	37,9								0,597														
7110-0655	1		Св. 55 до 70 включ.			35,9	0,575																						
7110-0656	1	П	32			От 9 до 22 включ.	35,9		128	31,98					24	18	3,0	7,2	0,2	0,576									
7110-0657	2	О				Св. 22 до 32 включ.	37,9													0,598									
7110-0658	1					Св. 32 до 45 включ.	35,9													0,576									
7110-0659	2					Св. 45 до 55 включ.	37,9													0,598									
7110-0661	1		Св. 55 до 70 включ.			35,9	0,576																						
7110-0662	1	П	33			Н6; G6; H7; G7	38			От 9 до 22 включ.					37,9					128	32,98	24	18	3,0	7,2	0,2	0,603		
7110-0663	2	О								Св. 22 до 32 включ.																	0,601		
7110-0664	1			Св. 32 до 45 включ.	0,603																								
7110-0665	2			Св. 45 до 55 включ.	0,601																								
7110-0666	1		Св. 55 до 70 включ.	0,603																									
7110-0667	1	П	34	От 9 до 22 включ.	37,9			128		33,98	24	18	3,0	7,2							0,2	0,606							
7110-0668	2	О		Св. 22 до 32 включ.																		0,604							
7110-0669	1			Св. 32 до 45 включ.					0,606																				
7110-0671	2			Св. 45 до 55 включ.					0,604																				
7110-0672	1		Св. 55 до 70 включ.	0,606																									
7110-0673	1	П	35	Н6; G6; H7; G7					41	От 9 до 22 включ.	40,9					135	34,98	24	20			4					12,5	0,35	0,748
7110-0674	2	О								Св. 22 до 32 включ.																			0,762
7110-0675	1					Св. 32 до 45 включ.	0,748																						
7110-0676	2					Св. 45 до 55 включ.	0,762																						
7110-0677	1		Св. 55 до 70 включ.			0,748																							
7110-0678	1	П	36			От 9 до 22 включ.	40,9			135					35,98		24	20		4			12,5	0,35	0,749				
7110-0679	2	О				Св. 22 до 32 включ.																			0,763				
7110-0681	1				Св. 32 до 45 включ.	0,763																							
7110-0682	2				Св. 45 до 55 включ.	0,763																							
7110-0683	1		Св. 55 до 70 включ.		0,749																								

39

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцевой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_1		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофрированные втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более	
			но-мин.	поле допуска	D_1 min	L_1							прикладываемый к гайке	передаваемый оправкой min		
7110-0684	1	П	37		41	От 9 до 22 включ.	40,9	135	36,98	24	20	4	12,5	0,35	0,750	
7110-0685	2	О				Св. 22 до 32 включ.	42,9								0,764	
7110-0686	1					Св. 32 до 45 включ.	40,9								0,750	
7110-0687	2					Св. 45 до 55 включ.	42,9								0,764	
7110-0688	1					Св. 55 до 70 включ.	40,9								0,750	
7110-0689	1	П	38		43	От 9 до 22 включ.	42,9	135	37,98	24	20	4	12,5	0,35	0,770	
7110-0691	2	Св. 22 до 32 включ.														
7110-0692	1	О				Св. 32 до 45 включ.										
7110-0693	2	П				Св. 45 до 55 включ.										
7110-0694	1	О				Св. 55 до 70 включ.										
7110-0695	1	П	39		43	От 9 до 22 включ.	42,9	135	38,98	24	20	4	12,5	0,35	0,771	
7110-0696	2					Св. 22 до 32 включ.										
7110-0697	1					О										Св. 32 до 45 включ.
7110-0698	2					П										Св. 45 до 55 включ.
7110-0699	1					О										Св. 55 до 70 включ.
7110-0701	1	П	40		46	От 12 до 30 включ.	45,9	162	39,98	30	25	6	24	0,60	1,295	
7110-0702	2	О				Св. 30 до 40 включ.	47,9								1,330	
7110-0703	1					Св. 40 до 60 включ.	45,9								1,295	
7110-0704	2					Св. 60 до 70 включ.	47,9								1,330	
7110-0705	1					Св. 70 до 90 включ.	45,9								1,295	
7110-0706	1	П	41		46	От 12 до 30 включ.	45,9	162	40,98	30	25	6	24	0,60	1,297	
7110-0707	2	О				Св. 22 до 40 включ.	47,9								1,332	
7110-0708	1					Св. 40 до 60 включ.	45,9								1,297	
7110-0709	2					Св. 60 до 70 включ.	47,9								1,332	
7110-0711	1					Св. 70 до 90 включ.	45,9								1,297	
7110-0712	1	П	42		46	От 12 до 30 включ.	45,9	162	41,98	30	25	6	24	0,60	1,300	
7110-0713	2	О				Св. 30 до 40 включ.	47,9								1,335	
7110-0714	1					Св. 40 до 60 включ.	45,9								1,300	
7110-0715	2					Св. 60 до 70 включ.	47,9								1,335	

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцевой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_1		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофрированные втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более								
			но-мин.	поле допуска	D_1 min	L_1							прикладываемый к гайке	передаваемый оправкой min									
7110-0716	1	О	42	Н6; G6; H7; G7	46	Св. 70 до 90 включ.	45,9	162	41,98	60*	25	6	24	1,20	1,300								
7110-0717	2	П	43		48	От 12 до 30 включ.	47,9								42,98	30	60*	25	6	24	1,20	1,320	
7110-0718						Св. 30 до 40 включ.																0,60	1,337
7110-0719	1	О				Св. 40 до 60 включ.										1,320							
7110-0721	2	П				Св. 60 до 70 включ.											1,337						
7110-0722	1	О				Св. 70 до 90 включ.			1,320														
7110-0723						От 12 до 30 включ.				1,330													
7110-0724	2	П				Св. 30 до 40 включ.			44						51	47,9	43,98	30	60*	25	6	24	0,60
7110-0725	1	О				Св. 40 до 60 включ.				1,330													
7110-0726	2	П				Св. 60 до 70 включ.												1,347					
7110-0727	1	О				Св. 70 до 90 включ.		1,330															
7110-0728			П		45	От 12 до 30 включ.	50,9			165	44,98	30	30	9				36	1,00				
7110-0729	2	Св. 30 до 40 включ.	53,9			60*	2,00	1,792															
7110-0731	1	О	Св. 40 до 60 включ.					50,9				1,764											
7110-0732	2		Св. 60 до 70 включ.			53,9	1,792																
7110-0733	1	П	Св. 70 до 90 включ.			50,9		1,764															
7110-0734			От 12 до 30 включ.		46	51	45,98			30	60*	30	9	36			1,00	1,769					
7110-0735	2	Св. 30 до 40 включ.	53,9					1,797															
7110-0736	1	О	Св. 40 до 60 включ.						50,9						1,769								
7110-0737	2		Св. 60 до 70 включ.					53,9	2,00							1,797							
7110-0738	1	П	Св. 70 до 90 включ.	50,9				1,769															
7110-0739			От 12 до 30 включ.	47	54	46,98	30		60*	30	9	36	1,00	1,775									
7110-0741	2	Св. 30 до 40 включ.	53,9					1,803															
7110-0742	1	О	Св. 40 до 60 включ.											50,9	1,775								
7110-0743	2		Св. 60 до 70 включ.					53,9						2,00		1,803							
7110-0744	1	П	Св. 70 до 90 включ.					50,9							1,775								
7110-0745			От 12 до 30 включ.	48	54	47,98	30	1,00	1,816														
7110-0746	2	Св. 30 до 40 включ.	53,9						1,805														
7110-0747	1	О	Св. 40 до 60 включ.						50,9	1,816													

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцевой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_1		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофрированные втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более						
			но-мин.	поле допуска	D_1 min	L_1							прикладываемый к гайке	передаваемый оправкой min							
7110-0748	2	П	48	Н6; G6; H7; G7	54	Св. 60 до 70 включ.	53,9	165	47,98	60*	30	9	36	2,00	1,805						
7110-0749	1	О				Св. 70 до 90 включ.									1,816						
7110-0751	1	П	49			От 12 до 30 включ.			48,98	60*				30	1,00	1,823					
7110-0752	2					Св. 30 до 40 включ.										1,812					
7110-0753	1	О	Св. 40 до 60 включ.			53,9			165	48,98				60*	30	1,00	1,823				
7110-0754	2	П	Св. 60 до 70 включ.														1,812				
7110-0755	1	О	Св. 70 до 90 включ.			54			165	49,98				60*	30	2,00	1,823				
7110-0756	1	П	50														От 12 до 30 включ.	49,98	30	1,00	1,825
7110-0757	2																Св. 30 до 40 включ.				1,814
7110-0758	1	О	Св. 40 до 60 включ.														53,9	165	49,98	60*	30
7110-0759	2	П	Св. 60 до 70 включ.	1,814																	
7110-0761	1	О	Св. 70 до 90 включ.	57	177		50,98	34			68*	43	1,20				1,825				
7110-0762	1	П	51														От 13 до 32 включ.	56,9	34	2,151	
7110-0763	2												О				51	Св. 32 до 45 включ.			59,9
7110-0764	1	Св. 45 до 65 включ.	56,9															2,151			
7110-0765	2	Св. 65 до 80 включ.	59,9																2,40	2,180	
7110-0766	1	Св. 80 до 110 включ.	56,9			2,151															
7110-0767	1	П	52			От 13 до 32 включ.			56,9	177			34	68*	43	1,20	2,157				
7110-0768	2					Св. 32 до 45 включ.											59,9	51,98	34	2,186	
7110-0769	1	О	52			Св. 45 до 65 включ.			56,9	51,98			68*	35	43	2,40	2,157				
7110-0771	2					Св. 65 до 80 включ.			59,9								2,186				
7110-0772	1			П	53	Св. 80 до 110 включ.	56,9	52,98	34		1,2	2,157									
7110-0773	1					От 13 до 32 включ.	56,9					68*					2,162				
7110-0774	2	О	53	Св. 32 до 45 включ.	59,9	52,98	68*	35	43	2,4	2,191										
7110-0775	1			Св. 45 до 65 включ.	56,9						2,162										
7110-0776	2			Св. 65 до 80 включ.	59,9							2,191									
7110-0777	1			Св. 80 до 110 включ.	56,9						2,162										
7110-0778	1	П	54	60	От 13 до 32 включ.	59,9	178	34	43	1,2	2,235										
7110-0779	2				Св. 32 до 45 включ.						59,9	2,198									

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцевой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_1		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофрированные втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более							
			но-мин.	поле допуска	D_1 min	L_1							прикладываемый к гайке	передаваемый оправкой min								
7110-0781	1	О	54	Н6; G6; Н7; G7; Н8; G8	60	Св. 45 до 65 включ.	59,9	178	53,98	34	35	9	43	1,2	2,235							
7110-0782	2	П				Св. 65 до 80 включ.				68*				2,4	2,198							
7110-0783	1	О				Св. 80 до 110 включ.				68*				2,235								
7110-0784		П	От 13 до 32 включ.			1,2			2,241													
7110-0785	2	55	Св. 32 до 45 включ.						34	2,204												
7110-0786	1		О			Св. 45 до 65 включ.			68*	2,241												
7110-0787	2		П		Св. 65 до 80 включ.	2,204																
7110-0788	1	О	Св. 80 до 110 включ.		60	59,9	178	54,98	35	68*	2,4			2,241								
7110-0789		П	От 13 до 32 включ.												1,2	2,247						
7110-0791	2	56	Св. 32 до 45 включ.							60	59,9			178		55,98	35	68*	2,4	2,210		
7110-0792	1		О												Св. 45 до 65 включ.						1,2	2,210
7110-0793	2		П												Св. 65 до 80 включ.							2,247
7110-0794	1	О	Св. 80 до 110 включ.	64						63,9	186	56,98	40	68*	2,6	2,888						
7110-0795		П	От 13 до 32 включ.		1,3	2,977																
7110-0796	2	57	Св. 32 до 45 включ.			64	63,9	186	57,98								40	68*	2,6	2,888		
7110-0797	1		О		Св. 45 до 65 включ.																1,3	2,888
7110-0798	2		П		Св. 65 до 80 включ.																	2,977
7110-0799	1	О	Св. 80 до 110 включ.		64	63,9	186	57,98	40								68*	2,6	2,888			
7110-0801		П	От 13 до 32 включ.	1,3						2,891												
7110-0802	2	58	Св. 32 до 45 включ.							64	67,9	186	57,98	40	68*	2,6				2,891		
7110-0803	1		О	Св. 45 до 65 включ.																	1,3	2,980
7110-0804	2		П	Св. 65 до 80 включ.																		2,891
7110-0805	1	О	Св. 80 до 110 включ.	64						63,9	186	59,98	40	68*	2,6	2,891						
7110-0806		П	От 13 до 32 включ.		1,3	2,905																
7110-0807	2	60	Св. 32 до 45 включ.			64	67,9	186	59,98								40	68*	2,6	2,994		
7110-0808	1		О		Св. 45 до 65 включ.																1,3	2,905
7110-0809	2		П		Св. 65 до 80 включ.																	2,994
7110-0811	1	О	Св. 80 до 110 включ.		68	67,9	186	61,98	40								68*	2,6	2,905			
7110-0812		П	От 13 до 32 включ.	1,3						2,979												

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцевой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_1		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофрированные втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более		
			но-мин.	поле допуска	D_1 min	L_1							прикладываемый к гайке	передаваемый оправкой min			
7110-0813	2	П	62		68	Св. 32 до 45 включ.	67,9	186	61,98	34	40	9	43	1,3	3,008		
7110-0814	1	О				Св. 45 до 65 включ.										2,979	
7110-0815	2	П				Св. 65 до 80 включ.											2,979
7110-0816	1	О				Св. 80 до 110 включ.										68*	
7110-0817	1	П	63		68	От 13 до 32 включ.	67,9	186	62,98	34	40	9	43	1,3	2,985		
7110-0818	2					Св. 32 до 45 включ.										3,014	
7110-0819	1	О	65		71	Св. 45 до 65 включ.	70,9	208	64,97	38	45	12	58	2,6	2,985		
7110-0821	2	П				Св. 65 до 80 включ.										3,014	
7110-0822	1	О				Св. 80 до 110 включ.											2,985
7110-0823	1	П				От 15 до 35 включ.										70,9	
7110-0824	2	О	67		71	Св. 35 до 50 включ.	70,9	208	66,97	38	45	12	58	2	3,743		
7110-0825	1					Св. 50 до 75 включ.										75,9	
7110-0826	2					Св. 75 до 90 включ.											3,790
7110-0827	1					П										Св. 90 до 120 включ.	
7110-0828	1	П	70		76	От 15 до 35 включ.	75,9	208	69,97	38	45	12	58	4	3,743		
7110-0829	2					Св. 35 до 50 включ.										3,759	
7110-0831	1					О											Св. 50 до 75 включ.
7110-0832	2					Св. 75 до 90 включ.										3,806	
7110-0833	1	П	71		76	Св. 90 до 120 включ.	70,9	208	70,97	38	45	12	58	4,0	3,759		
7110-0834	1					От 15 до 35 включ.										3,875	
7110-0835	2					Св. 35 до 50 включ.											3,833
7110-0836	1					О										Св. 50 до 75 включ.	
7110-0837	2	П	Св. 75 до 90 включ.	3,833													
7110-0838	1	О	Св. 90 до 120 включ.		3,875												
7110-0839	1	П	71			76	От 15 до 35 включ.	75,9	208	70,97	38	45	12	58	2,0	3,878	
7110-0841	2				Св. 35 до 50 включ.		3,836										
7110-0842	1				О												Св. 50 до 75 включ.
7110-0843	2				П		Св. 75 до 90 включ.										3,836
7110-0844	1	О	Св. 90 до 120 включ.	70,9													

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцевой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_1		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофрированные втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более	
			но-мин.	поле допуска	D_1 min	L_1							прикладываемый к гайке	передаваемый оправкой min		
7110-0845	1	П	72		76	От 15 до 35 включ.	75,9	208	71,97	38	45				2,0	3,885
7110-0846	2					Св. 35 до 50 включ.										3,843
7110-0847	1	О				Св. 50 до 75 включ.										3,885
7110-0848	2	П				Св. 75 до 90 включ.										3,843
7110-0849	1	О				Св. 90 до 120 включ.										3,885
7110-0851	1	П	73		76	От 15 до 35 включ.	79,9	215	72,97	38	50	12	58		2,0	4,816
7110-0852	2	Св. 35 до 50 включ.				84,9	4,875									
7110-0853	1	О				Св. 50 до 75 включ.	79,9									4,816
7110-0854	2	О				Св. 75 до 90 включ.	84,9									4,875
7110-0855	1	П				Св. 90 до 120 включ.	79,9									4,816
7110-0856	1	П	75		80	От 15 до 35 включ.	79,9	215	74,97	38	50	12	58		2,0	4,825
7110-0857	2	Св. 35 до 50 включ.				84,9	4,884									
7110-0858	1	О				Св. 50 до 75 включ.	79,9									4,825
7110-0859	2	О				Св. 75 до 90 включ.	84,9									4,884
7110-0861	1	О				Св. 90 до 120 включ.	79,9									4,825
7110-0862	1	П	78		80	От 15 до 35 включ.	79,9	215	77,97	38	50	12	58		2,0	4,848
7110-0863	2	Св. 35 до 50 включ.				84,9	4,907									
7110-0864	1	О				Св. 50 до 75 включ.	79,9									4,848
7110-0865	2	О				Св. 75 до 90 включ.	84,9									4,907
7110-0866	1	П				Св. 90 до 120 включ.	79,9									4,848
7110-0867	1	П	80		85	От 15 до 35 включ.	79,9	215	79,97	38	50	12	58		2,0	5,003
7110-0868	2	Св. 35 до 50 включ.				84,9	4,962									
7110-0869	1	О				Св. 50 до 75 включ.	79,9									5,003
7110-0871	2	П				Св. 75 до 90 включ.	84,9									4,962
7110-0872	1	О				Св. 90 до 120 включ.	79,9									5,003
7110-0873	1	П	82		89	От 19 до 45 включ.	88,9	256	81,97	48	55	20	120		2,2	7,180
7110-0874	2	Св. 45 до 65 включ.				94,9	7,082									
7110-0875	1	О				Св. 65 до 95 включ.	88,9									7,180
7110-0876	2	П				Св. 95 до 115 включ.	94,9									7,082

45

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцевой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_1		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофрированные втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более																									
			но-мин.	поле допуска	D_1 min	L_1							прикладываемый к гайке	передаваемый оправкой min																										
7110-0877	1	О	82	Н6; G6; Н7; G7; Н8; G8; F7; F8	89	Св. 115 до 160 включ.	88,9	256	81,97	96*	55	20	120	4,4	7,180																									
7110-0878		П				От 19 до 45 включ.				7,215																														
7110-0879	2	О	85			Св. 45 до 65 включ.				94,9						84,97	48	2,2	7,117																					
7110-0881						1				Св. 65 до 95 включ.							88,9	96*	7,215																					
7110-0882	2					Св. 95 до 115 включ.				94,9						4,4	7,117																							
7110-0883	1					П				88							Св. 115 до 160 включ.	88,9	87,97	48	2,2	7,215																		
7110-0884					2		От 19 до 45 включ.		94,9							256	55	20				120	4,4	7,408																
7110-0885	1				Св. 45 до 65 включ.		94,9																	256	55	20	120	4,4	7,153											
7110-0886	2	Св. 65 до 95 включ.	94,9		256																								55	20	120	4,4	7,408							
7110-0887	1	Св. 95 до 115 включ.																															94,9	256	55	20	120	4,4	7,153	
7110-0888	2	Св. 115 до 160 включ.																																					94,9	256
7110-0889	1	От 19 до 45 включ.				94,9				256									55	20	120																			
7110-0891	2	Св. 45 до 65 включ.							94,9							256	55	20				120	4,4																	
7110-0892	1	Св. 65 до 95 включ.					94,9																	256	55	20	120	4,4												
7110-0893	2	Св. 95 до 115 включ.	94,9		256																								55	20	120	4,4								
7110-0894	1	Св. 115 до 160 включ.																															94,9	256	55	20	120	4,4		
7110-0895	2	От 19 до 45 включ.																																					94,9	256
7110-0896	1	Св. 45 до 65 включ.				94,9				256									55	20	120																			
7110-0897	2	Св. 65 до 95 включ.							94,9							256	55	20				120	4,4																	
7110-0898	1	Св. 95 до 115 включ.					94,9																	256	55	20	120	4,4												
7110-0899	2	Св. 115 до 160 включ.	94,9	256	55			20			120	4,4	8,986																											
7110-0901	1	От 19 до 45 включ.											94,9	256	55														20	120	4,4	9,026								
7110-0902	2	Св. 45 до 65 включ.																														94,9	256	55	20	120	4,4	9,128		
7110-0903	1	Св. 65 до 95 включ.				94,9				256									55	20	120																	4,4	9,026	
7110-0904	2	Св. 95 до 115 включ.							94,9							256	55	20				120	4,4																9,128	

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	Положение торцевой шайбы	Диаметр технологической базы заготовки d_1		Размеры заготовки после обработки на оправке		D	L	D_2	L_2	d	Осевая нагрузка на гофрированные втулки, кН	Крутящий момент, Н·м		Масса, кг, не более
			но-мин.	поле допуска	D_1 min	L_1							прикладываемый к гайке	передаваемый оправкой min	
7110-0905	1	О	95	Н6; G6; Н7; G7; Н8; G8; F7; F8	99	Св. 115 до 160 включ.	98,9	261	94,97	96*	60	20	120	4,4	9,026
7110-0906		П				От 19 до 45 включ.									
7110-0907	2	98	Св. 45 до 65 включ.		99,97	48	96*	2,2	9,169						
7110-0908			О							Св. 65 до 95 включ.	99,97	48	96*	4,4	9,271
7110-0909	2	П	Св. 95 до 115 включ.		99,97	48	96*	2,2	9,169						
7110-0911	1	О	Св. 115 до 160 включ.							99,97	48	96*	4,4	9,271	
7110-0912		П	От 19 до 45 включ.		99,97	48	96*	2,2	9,298						
7110-0913	2	100	Св. 45 до 65 включ.							99,97	48	96*	4,4	9,196	
7110-0914	1		О		Св. 65 до 95 включ.	99,97	48	96*	2,2						9,298
7110-0915	2	П	Св. 95 до 115 включ.		99,97					48	96*	4,4	9,196		
7110-0916	1	О	Св. 115 до 160 включ.			99,97	48	96*	2,2					9,298	

* Длина двух гофрированных втулок.

Примечание. Размеры заготовок после обработки на оправке — для справок.

Пример условного обозначения оправки центральной переналаживаемой с гофрированными втулками исполнения 1, положением торцевой шайбы прямым (П), диаметром технологической базы заготовки $d_1 = 31$ мм, длиной заготовки после обработки на оправке L_1 от 9 до 22 мм:

Оправка 7110-0651 ГОСТ 31.1066.01—85

КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ДЕТАЛЕЙ ОПРАВОК

1. Конструкция и основные размеры корпуса указаны на черт. 1 и в табл. 1.

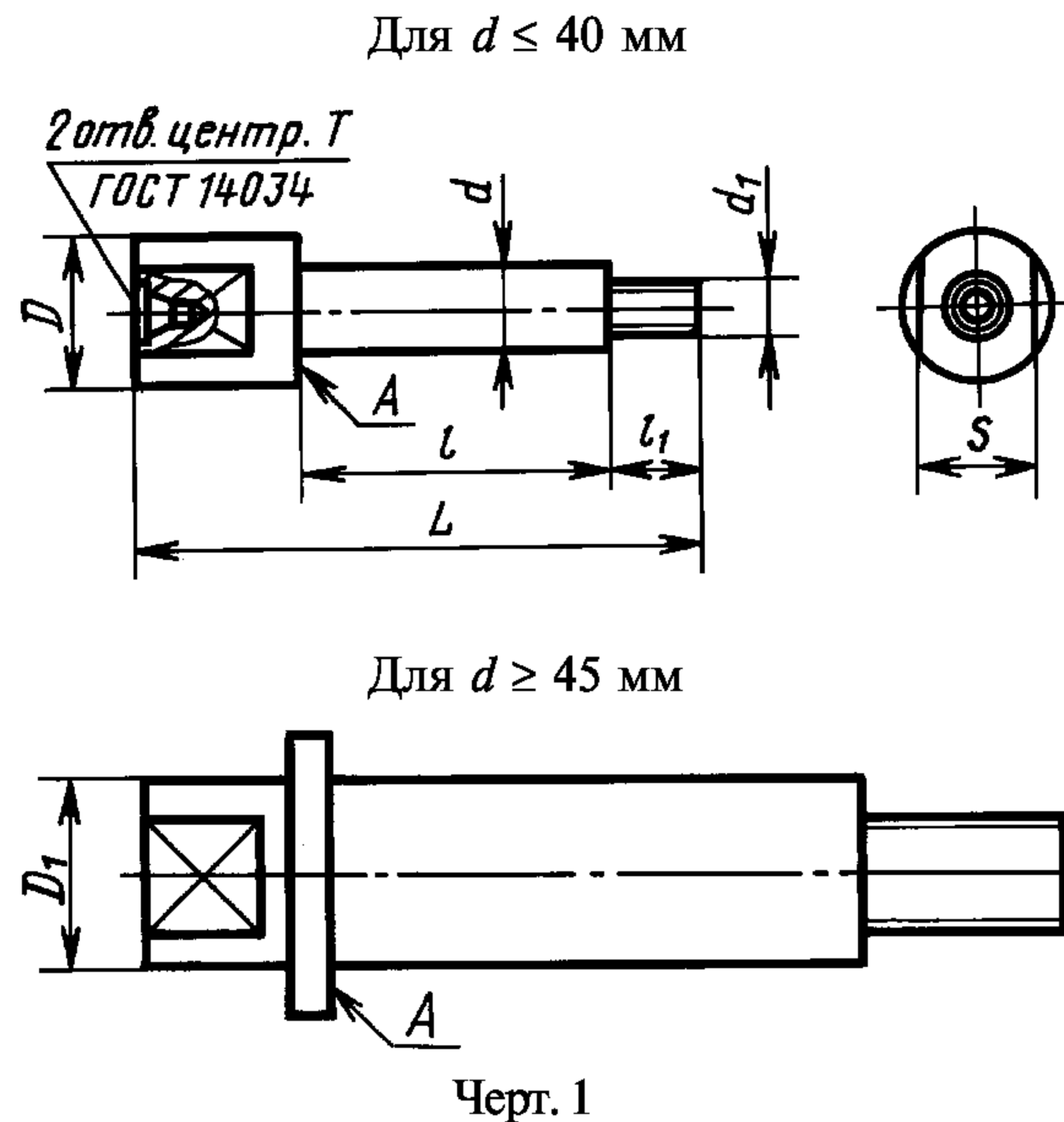


Таблица 1

Размеры, мм

Обозначение оправки	d (поле допуска h6)	D (поле допуска h9)	D_1	d_1 (поле допуска g6)	L	l	l_1	S	Масса, кг, не более
7110-0651—7110-0672	18	30,9	—	M12	128	73,0	19,5	27	0,371
7110-0673—7110-0699	20	34,9		M16	135	74,0	25,5	30	0,437
7110-0701—7110-0727	25	39,9		M20	162	93,0	32,0	32	0,812
7110-0728—7110-0761	30	44,9			165	95,5		36	1,211
7110-0762—7110-0794	35	50,9		M24	178	107,0	38,0	46	1,472
7110-0795—7110-0822	40	56,9			186	109,5		50	1,971
7110-0823—7110-0849	45	64,9			45	208		121,0	47,5
7110-0851—7110-0872	50	72,9	50	215	123,5	51,0	2,933		
7110-0873—7110-0894	55	81,9	55	M30	256	151,0	62,5	46	4,310
7110-0895—7110-0916	60	91,9	60		261	153,5	65,0	55	5,184

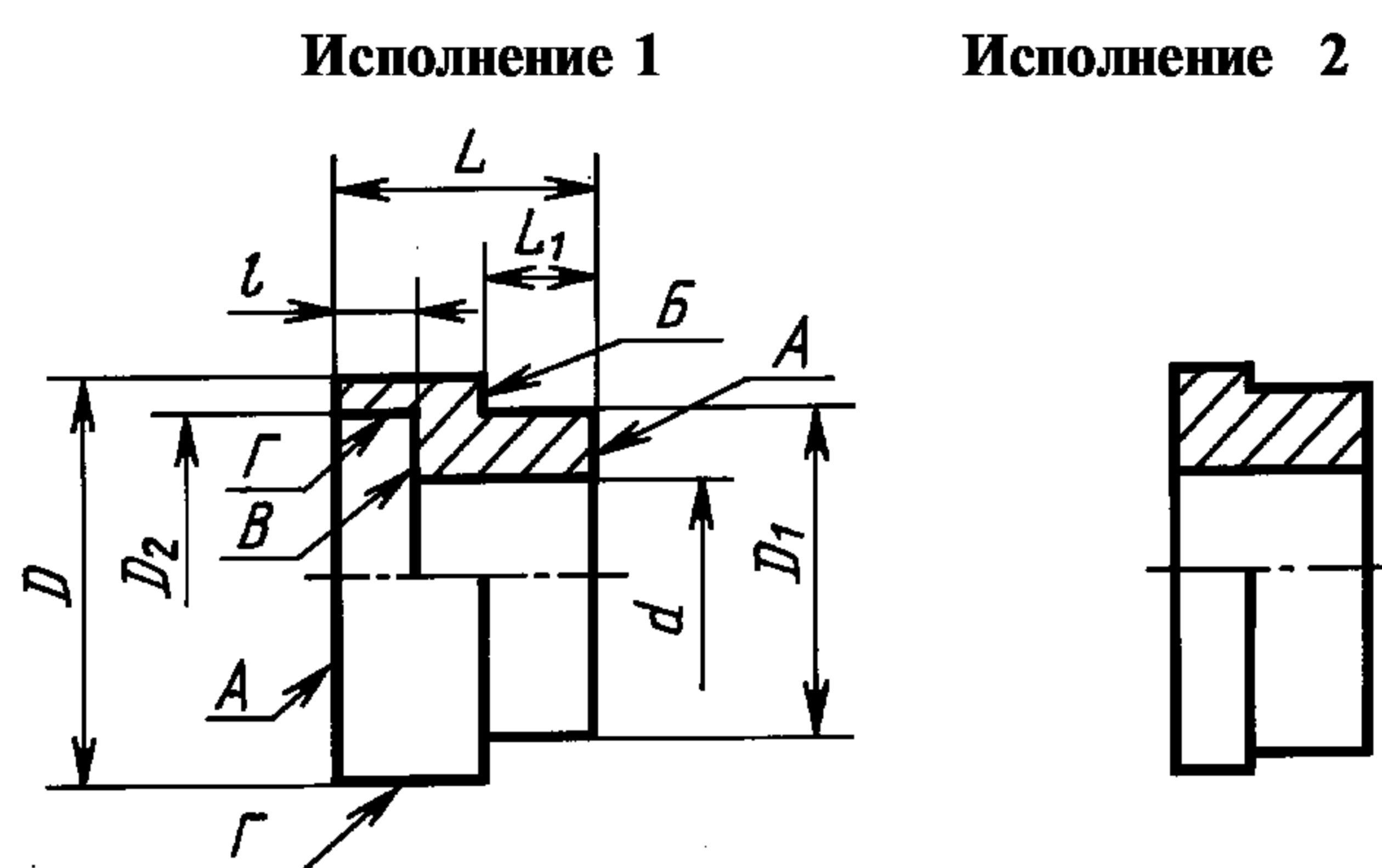
- 1.1. Материал — сталь марки 18ХГТ по ГОСТ 4543.
 1.2. Цементировать h 1,0...1,2, кроме резьбы; твердость 59...63 HRC_э.
 1.3. Допуск профиля продольного сечения диаметра d — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.
 1.4. Допуск плоскостности поверхности торца A — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.
 1.5. Допуск радиального биения поверхности диаметра d относительно оси центров — по 1-й степени точности ГОСТ 24643.
 1.6. Допуск полного торцового биения поверхности торца A относительно оси центров — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.
 1.7. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705, поле допуска резьбы — по ГОСТ 16093.
 1.8. Сбеги, проточки, фаски под резьбу — по ГОСТ 10549.

1.9. Неуказанные предельные отклонения: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

1.10. Покрытие — Хим.Окс.прм по ГОСТ 9.306, кроме поверхностей диаметра d , торца A и рабочего конуса центровых отверстий.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Конструкция и основные размеры торцевой шайбы должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.



Черт. 2

Т а б л и ц а 2

Р а з м е р ы, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_1 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска H9)	d (поле допуска H6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более
7110-0651	1	35,9	30,9	31	18	25	10,5	7,5	0,085
7110-0653									
7110-0655									
7110-0656									
7110-0658									
7110-0661									
7110-0662		37,9	30,9	31	18	25	10,5	7,5	0,109
7110-0664									
7110-0666									
7110-0667									
7110-0669									
7110-0672									

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_1 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска H9)	d (поле допуска H6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более
7110-0652	2	37,9	35,9	—	18	—	—	—	0,107
7110-0654									
7110-0657									
7110-0659									
7110-0663									
7110-0665									
7110-0668									
7110-0671									
7110-0674									
7110-0676									
7110-0679	1	42,9	40,9	—	20	17,5	12,0	—	0,141
7110-0682									
7110-0685									
7110-0687									
7110-0691									
7110-0693									
7110-0696									
7110-0698									
7110-0673									
7110-0675									
7110-0677	1	40,9	34,9	35	20	25,0	10,5	7,5	0,127
7110-0678									
7110-0681									
7110-0683									
7110-0684									
7110-0686									
7110-0688									
7110-0689									
7110-0692									
7110-0694									
7110-0695	2	42,9	—	—	25	22,5	17,5	—	0,141
7110-0697									
7110-0699									
7110-0702									
7110-0704									
7110-0707									

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_1 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска H9)	d (поле допуска H6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более
7110-0709	2	47,9	45,9	—		22,5	17,5	—	0,223
7110-0713									
7110-0715									
7110-0718									
7110-0721									
7110-0724									
7110-0726									
7110-0701	1	45,9	39,9	40	25	32,0	14,5	9,5	0,188
7110-0703									
7110-0705									
7110-0706									
7110-0708									
7110-0711									
7110-0712									
7110-0714									
7110-0716									
7110-0717		47,9							0,206
7110-0718									
7110-0722									
7110-0723									
7110-0725									
7110-0727									
7110-0729	2								
7110-0732									
7110-0735									
7110-0737									
7110-0741									
7110-0743									
7110-0746									
7110-0748									
7110-0752									
7110-0754									
7110-0757									
7110-0759									
7110-0728	1	50,9	44,9	45		32,0	14,5	9,5	0,212
7110-0731									

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_1 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска H9)	d (поле допуска H6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более									
7110-0733	1	50,9	44,9	45	30	32,0	14,5	9,5	0,212									
7110-0734																		
7110-0736																		
7110-0738																		
7110-0739																		
7110-0742																		
7110-0744																		
7110-0745		53,9							44,9	45	30	32,0	14,5	9,5	0,251			
7110-0747																		
7110-0749																		
7110-0751																		
7110-0753																		
7110-0755																		
7110-0756																		
7110-0758																		
7110-0761																		
7110-0763	2	59,9	56,9	—	35	23,5	18,5	—							0,296			
7110-0765																		
7110-0768																		
7110-0771																		
7110-0774																		
7110-0776																		
7110-0779																		
7110-0782																		
7110-0785																		
7110-0787																		
7110-0791																		
7110-0793																		
7110-0762									1	56,9	50,9	51	51	34,0		15,5	10,5	0,267
7110-0764																		
7110-0766																		
7110-0767																		
7110-0769																		
7110-0772																		
7110-0773																		
7110-0775																		

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_1 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска H9)	d (поле допуска H6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более
7110-0777	1	56,9	50,9	51	35	34,0	15,5	10,5	0,267
7110-0778									
7110-0781									
7110-0783									
7110-0784									
7110-0786		59,9							0,333
7110-0788									
7110-0789									
7110-0792									
7110-0794									
7110-0796		2							
7110-0798									
7110-0802									
7110-0804									
7110-0807									
7110-0809									
7110-0813									
7110-0815									
7110-0818									
7110-0821									
7110-0795	1		63,9	56,9	57	40	34,0	15,5	10,5
7110-0797									
7110-0799									
7110-0801									
7110-0803									
7110-0805									
7110-0806									
7110-0808									
7110-0811									
7110-0812		67,9	0,388						
7110-0814									
7110-0816									
7110-0817									
7110-0819									
7110-0822									

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_1 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска H9)	d (поле допуска H6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более							
7110-0824	2	75,9	70,9	—	45	25,0	20,0	—	0,478							
7110-0826																
7110-0829																
7110-0832																
7110-0835																
7110-0837																
7110-0841																
7110-0843																
7110-0846																
7110-0848																
7110-0823	1	70,9	64,9	65	45	36,5	16,5	11,5	0,431							
7110-0825																
7110-0827																
7110-0828																
7110-0831																
7110-0833																
7110-0834		1							75,9	64,9	65	45	36,5	16,5	11,5	0,520
7110-0836																
7110-0838																
7110-0839																
7110-0842																
7110-0844																
7110-0845																
7110-0847																
7110-0849																
7110-0852	2	84,9	79,9	—	50	25,0	20,0	—	0,616							
7110-0854																
7110-0857																
7110-0859																
7110-0863																
7110-0865																
7110-0868																
7110-0871																
7110-0851	1	79,9	72,9	73	45	36,5	16,5	11,5	0,557							
7110-0853																
7110-0855																

Продолжение табл. 2

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_1 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска H9)	d (поле допуска H6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более
7110-0856	1	79,9	72,9	73	50	36,5	16,5	11,5	0,557
7110-0858									
7110-0861									
7110-0862									
7110-0864									
7110-0866									
7110-0867		84,9							0,657
7110-0869									
7110-0872									
7110-0874	2	94,9	88,9	—	55	30,0	25,0	—	0,742
7110-0876									
7110-0879									
7110-0882									
7110-0885									
7110-0887									
7110-0891									
7110-0893									
7110-0873	1	88,9	81,9	82	44,5	21,5	14,5	0,840	
7110-0875									
7110-0877									
7110-0878									
7110-0881									
7110-0883		94,9						0,997	
7110-0884									
7110-0886									
7110-0888									
7110-0889									
7110-0892									
7110-0894									
7110-0896	2	105,9	98,9	—	60	30,0	25,0	—	1,174
7110-0898									
7110-0902									
7110-0904									
7110-0907									
7110-0909									
7110-0913									
7110-0915									

Размеры, мм

Обозначение оправки	Исполнение	D	D_1 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска H9)	d (поле допуска H6)	L	L_1	l	Масса, кг, не более	
7110-0895	1	98,9	91,9	92	60	44,5	21,5	14,5	1,072	
7110-0897										
7110-0899										
7110-0901										
7110-0903										
7110-0905										
7110-0906		105,9								1,276
7110-0908										
7110-0911										
7110-0912										
7110-0914										
7110-0916										

2.1. Материал — сталь марки 18ХГТ по ГОСТ 4543.

2.2. Цементировать h1,0...1,2, кроме поверхностей Г; твердость 59...63 HRC₃.

2.3. Допуск плоскостности поверхностей торцов А, Б и В — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.

2.4. Допуск параллельности поверхностей торцов А, Б и В — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.

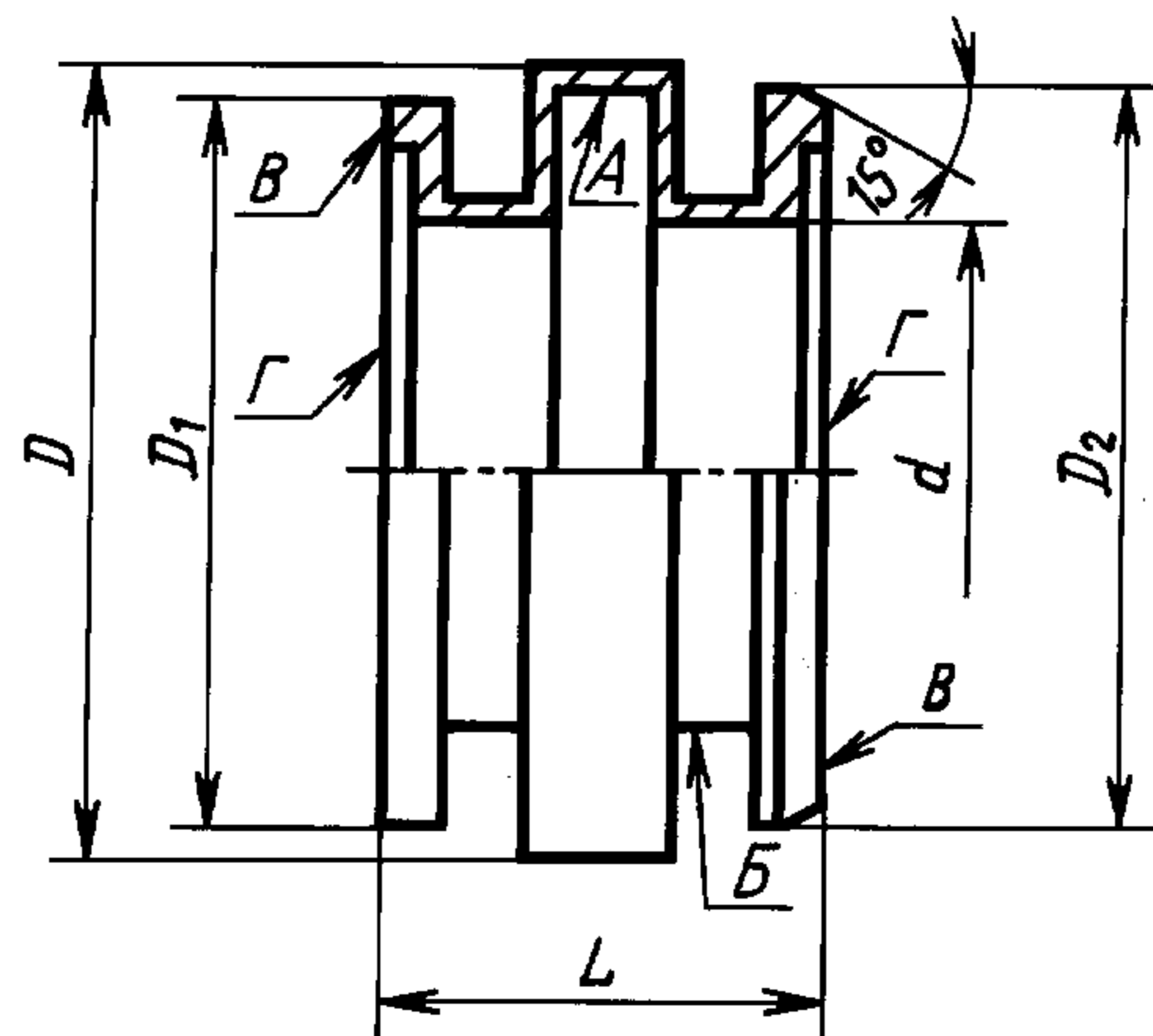
2.5. Допуск торцового биения поверхностей торцов А, Б и В относительно оси поверхности диаметра d — по 3-й степени точности ГОСТ 24643.

2.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

2.7. Покрытие — Хим.Окс.прм по ГОСТ 9.306, кроме поверхностей диаметров d и торцов А, Б и В.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Конструкция и основные размеры гофрированной втулки должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение оправки	<i>D</i>		<i>d</i>		<i>D</i> ₁ (поле допуска h9)	<i>D</i> ₂ (поле допуска h7)	<i>L</i>	Масса, кг, не более			
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.							
7110-0651— 7110-0655	30,98	-0,007	18	+0,005	30,9	30,94	24	0,049			
7110-0656— 7110-0661	31,98					31,94		0,050			
7110-0662— 7110-0666	32,98					32,94		0,053			
7110-0667— 7110-0672	33,98					33,94		0,056			
7110-0673— 7110-0677	34,98		20		34,9	34,94		0,072			
7110-0678— 7110-0683	35,98					35,94		0,073			
7110-0684— 7110-0688	36,98					36,94		0,074			
7110-0689— 7110-0694	37,98					37,94		0,080			
7110-0695— 7110-0699	38,98					38,94		0,081			
7110-0701— 7110-0705	39,98					25		+0,006	39,9	39,94	0,086
7110-0706— 7110-0711	40,98									40,94	0,088
7110-0712— 7110-0716	41,98									41,94	0,091
7110-0717— 7110-0722	42,98	42,94	0,093								
7110-0723— 7110-0727	43,98	43,94	0,103								
7110-0728— 7110-0733	44,98	30		44,9	44,94		0,105				
7110-0734— 7110-0738	45,98				45,94		0,109				
7110-0739— 7110-0744	46,98				46,94		0,116				
7110-0745— 7110-0749	47,98				47,94	0,118					
7110-0751— 7110-0755	48,98				48,94	0,124					
7110-0756— 7110-0761	49,98				49,94	0,126					
7110-0762— 7110-0766	50,98	-0,008	35	+0,007	50,9	50,93	34	0,127			
7110-0767— 7110-0772	51,98					51,93		0,133			

Размеры, мм

Обозначение оправки	<i>D</i>		<i>d</i>		<i>D</i> ₁ (поле допуска h9)	<i>D</i> ₂ (поле допуска h7)	<i>L</i>	Масса, кг, не более		
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.						
7110-0773— 7110-0777	52,98	-0,008	35	+0,007	50,9	52,93	34	0,138		
7110-0778— 7110-0783	53,98					53,93		0,145		
7110-0784— 7110-0788	54,98					54,93		0,151		
7110-0789— 7110-0794	55,98					55,93		0,157		
7110-0795— 7110-0799	56,98		40		56,9	56,93		0,159		
7110-0801— 7110-0805	57,98					57,93		0,162		
7110-0806— 7110-0811	59,98					59,93		0,176		
7110-0812— 7110-0816	61,98					61,93		0,190		
7110-0817— 7110-0822	62,98					62,93		0,196		
7110-0823— 7110-0827	64,97					45		64,9	64,93	0,215
7110-0828— 7110-0833	66,97								66,93	0,231
7110-0834— 7110-0838	69,97								69,93	0,258
7110-0839— 7110-0844	70,97		70,93		0,261					
7110-0845— 7110-0849	71,97		71,93		0,268					
7110-0851— 7110-0855	72,97		50		72,9				72,93	0,288
7110-0856— 7110-0861	74,97					74,93		0,297		
7110-0862— 7110-0866	77,97	77,93		0,323						
7110-0867— 7110-0872	79,97	79,93		0,375						
7110-0873— 7110-0877	81,97	55		81,9		81,91	0,416			
7110-0878— 7110-0883	84,97		-0,01		+0,008	84,91	0,450			
7110-0884— 7110-0888	87,97					87,91	0,487			
7110-0889— 7110-0894	89,97					89,91	0,511			

Продолжение табл. 3

Размеры, мм

Обозначение оправки	D		d		D_1 (поле допуска h9)	D_2 (поле допуска h7)	L	Масса, кг, не более
	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.				
7110-0895— 7110-0899	91,97	-0,01	60	+0,008	91,9	48	91,91	0,549
7110-0901— 7110-0905	94,97						94,91	0,589
7110-0906— 7110-0911	97,97						97,91	0,630
7110-0912— 7110-0916	99,97						99,91	0,657

3.1. Материал — сталь марки 60С2ХФА по ГОСТ 14959. Допускается применение следующих марок сталей по ГОСТ 14959: 65С2ВА — для втулок всех типоразмеров; 60С2ХА — для втулок размером $D > 34,98$ мм; 50ХГФА, 50ХФА, 60С2 и 55С2 — для втулок размером $33,98 \leq D \leq 79,97$ мм; 65Г — для втулок размером $D > 81,97$ мм.

3.2. Твердость 39,5...43,5 HRC₃.

3.3. Допуск плоскостности поверхности торцов B — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.

3.4. Допуск радиального биения поверхности диаметра D относительно поверхности диаметра d — по 1-й степени точности ГОСТ 24643.

3.5. Допуск торцового биения поверхности торцов B относительно поверхности диаметра d — по 3-й степени точности ГОСТ 24643.

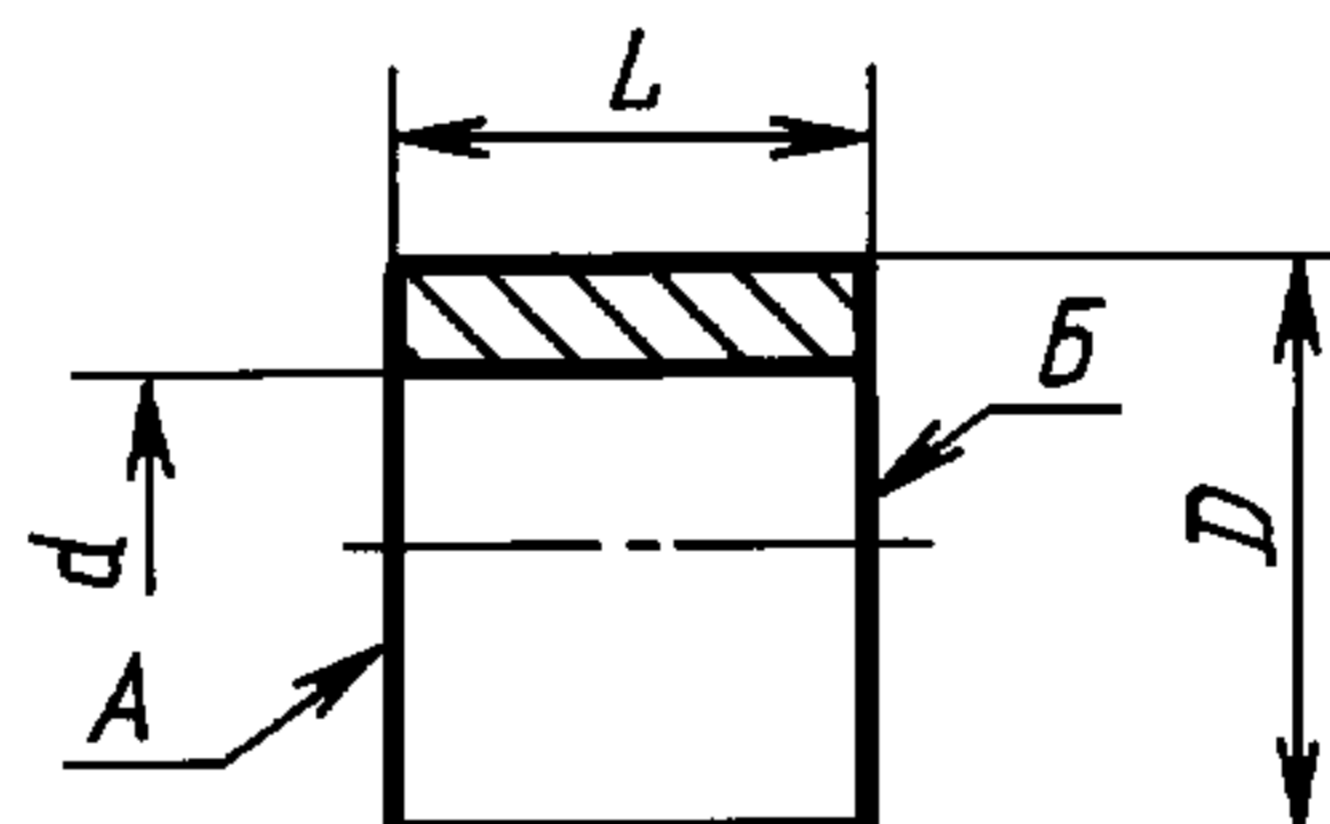
3.6. Допуск соосности поверхностей диаметра D относительно поверхности A и поверхностей диаметра d относительно поверхности B — по 4-й степени точности ГОСТ 24643.

3.7. Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

3.8. Покрытие — Хим.Окс.прм по ГОСТ 9.306, кроме поверхностей диаметров d , D , D_2 ; торцов G и фаски 15° .

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Конструкция и основные размеры проставки должны соответствовать указанным на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

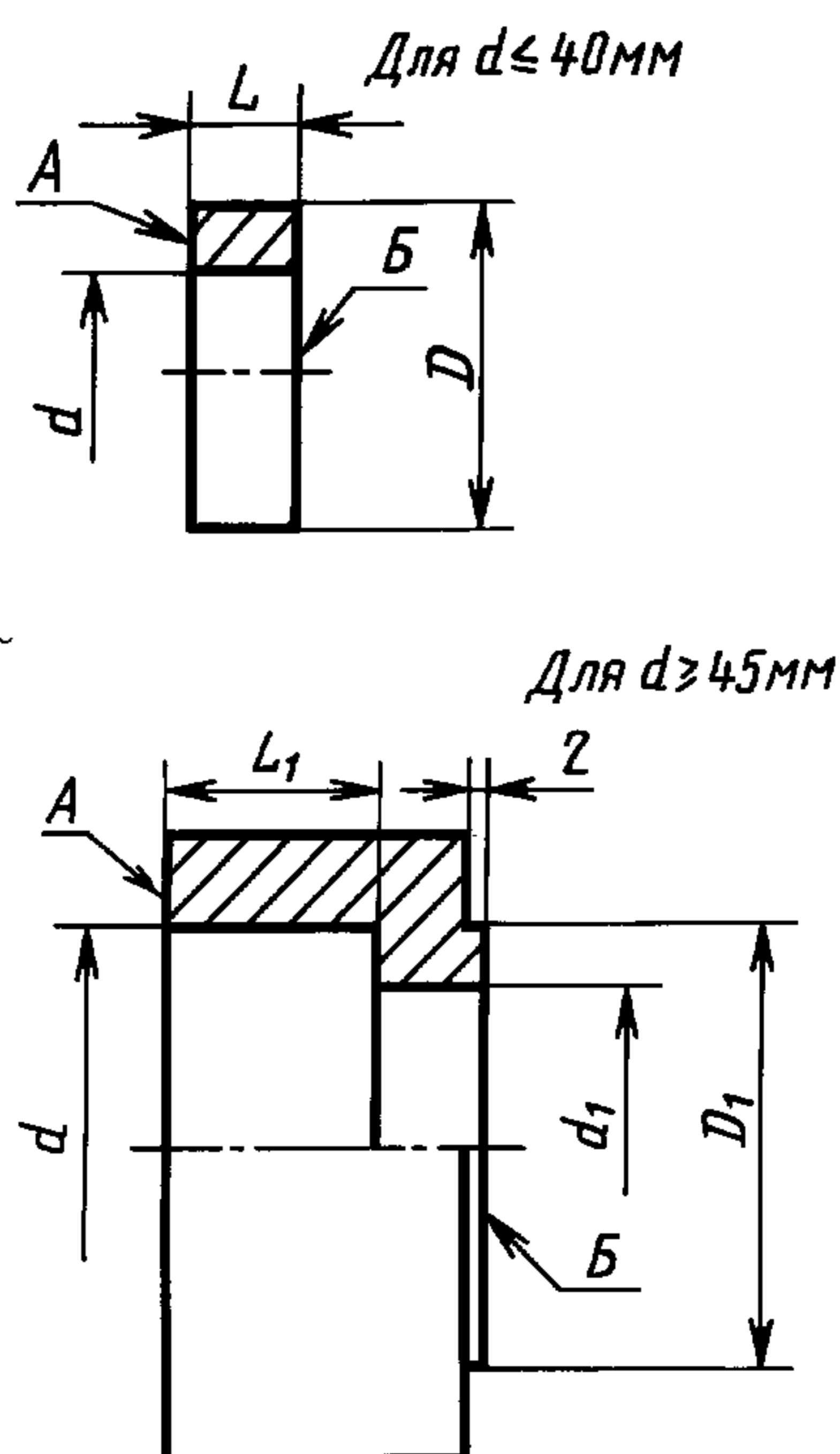
Размеры, мм

Обозначение оправки	d (поле допуска H7)	D (поле допуска h9)	L (поле допуска h14)	Масса, кг, не более
7110-0651—7110-0653, 7110-0656—7110-0658, 7110-0662— 7110-0664, 7110-0667—7110-0669	18	30,9	24	0,094
7110-0673—7110-0675, 7110-0678—7110-0681, 7110-0689— 7110-0692, 7110-0695—7110-0697	20	34,9		0,122
7110-0701—7110-0703, 7110-0706—7110-0708, 7110-0712— 7110-0714, 7110-0717—7110-0719, 7110-0723—7110-0725	25	39,9	30	0,177
7110-0728—7110-0731, 7110-0734—7110-0736, 7110-0739— 7110-0742, 7110-0745—7110-0747, 7110-0751—7110-0753, 7110-0756—7110-0758	30	44,9		0,208

Размеры, мм

Обозначение оправки	d (поле допуска Н7)	D (поле допуска h9)	L (поле допуска h14)	Масса, кг, не более
7110-0761—7110-0764, 7110-0767—7110-0769, 7110-0773—7110-0775, 7110-0778—7110-0781, 7110-0784—7110-0786, 7110-0789—7110-0792	35	50,9	34	0,288
7110-0795—7110-0797, 7110-0801—7110-0803, 7110-0806—7110-0808, 7110-0812—7110-0814, 7110-0817—7110-0819	40	56,9		0,346
7110-0823—7110-0825, 7110-0828—7110-0831, 7110-0834—7110-0836, 7110-0839—7110-0842, 7110-0845—7110-0847	45	64,9	38	0,516
7110-0851—7110-0853, 7110-0856—7110-0858, 7110-0862—7110-0864, 7110-0867—7110-0869	50	72,9		0,663
7110-0873—7110-0875, 7110-0878—7110-0881, 7110-0884—7110-0886, 7110-0889—7110-0892	55	81,9	48	1,095
7110-0895—7110-0897, 7110-0901—7110-0903, 7110-0906—7110-0908, 7110-0912—7110-0914	60	91,9		1,894

- 4.1. Материал — сталь марки 18ХГТ по ГОСТ 4543, допускается применять сталь марки 20Х по ГОСТ 4543.
- 4.2. Цементировать h1,0...1,2; твердость 59...63 HRC₃.
- 4.3. Допуск плоскостности поверхности торцов *A* и *B* — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.
- 4.4. Допуск торцового биения поверхности торцов *A* и *B* относительно оси поверхности диаметра d — по 3-й степени точности ГОСТ 24643.
- 4.5. Допуск параллельности поверхностей торцов *A* и *B* — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.
- 4.6. Покрытие — Хим.Окс.прм по ГОСТ 9.306, кроме поверхностей торцов *A*, *B* и диаметра d .
(Измененная редакция, Изм. № 1).
- 5. Конструкция и основные размеры нажимной втулки должны соответствовать указанным на черт. 5 и в табл. 5.



Черт. 5

Р а з м е р ы, мм

Обозначение оправки	d (поле допуска Н7)	d_1	D (поле допуска h9)	D_1	L	L_1	Масса, кг, не более
7110-0651—7110-0672	18	—	30,9	—	9,0	—	0,035
7110-0673—7110-0699	20		34,9		10,0		0,051
7110-0701—7110-0727	25		39,9		12,5		0,078
7110-0728—7110-0761	30		44,9		15,0		0,104
7110-0762—7110-0794	35		50,9		17,5		0,153
7110-0795—7110-0822	40		56,9		20,0		0,203
7110-0823—7110-0849	45		25		64,9		45
7110-0851—7110-0872	50	72,9		37,5	25,0	0,813	
7110-0873—7110-0894	55	32	81,9	58	42,5	27,5	1,165
7110-0895—7110-0916	60		91,9		47,5	30,0	1,725

5.1. Материал — сталь марки 18ХГТ по ГОСТ 4543. Допускается применять сталь марки 20Х по ГОСТ 4543.

5.2. Цементировать h1,0...1,2; твердость 59...63 HRC_с.

5.3. Допуск плоскостности поверхностей торцов *A* и *B* — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.

5.4. Допуск торцового биения поверхностей торцов *A* и *B* относительно поверхности диаметра d — по 3-й степени точности ГОСТ 24643.

5.5. Допуск параллельности торцов *A* и *B* — по 2-й степени точности ГОСТ 24643.

5.6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.

5.7. Покрытие — Хим.Окс.прм по ГОСТ 9.306, кроме поверхностей торцов *A*, *B* и диаметра d .

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Достижимая степень точности обработки заготовок по форме и расположению поверхностей

Вид допуска	Степень точности по ГОСТ 24643	Характеристика заготовок	Вид механической обработки
Допуск круглости поверхности диаметра D_1	4	Толстостенные и тонкостенные	Точение
	2—3		Шлифование
Допуск профиля продольного сечения поверхности диаметром D_1	3	Толстостенные	Точение
	2		Шлифование
	4	Тонкостенные	Точение
	3		Шлифование
Допуск радиального биения поверхности диаметром D_1 относительно оси базового отверстия d_1	4-5	Толстостенные и тонкостенные	Точение
	3		Шлифование
Допуск соосности поверхности диаметра D_1 относительно оси базового отверстия d_1	4—5	Толстостенные и тонкостенные	Точение
	3		Шлифование
Допуск полного торцового биения поверхности обработанного торца относительно базового отверстия d_1	5	Толстостенные и тонкостенные	Шлифование
	4		Точение

С. 26 ГОСТ 31.1066.01—85

Примечания:

1. Заготовки с отношением наружного диаметра к внутреннему не менее 1,22 — толстостенные. Прочие заготовки — тонкостенные.
2. Допуски определены с вероятностью 0,9 и надежностью 0,9.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2. (Введено дополнительно, Изм. № 2).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством высшего и среднего специального образования СССР Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.06.85 № 1738
3. **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**
4. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 9.306—85	Приложение 1
ГОСТ 4543—71	Приложение 1
ГОСТ 8918—69	3
ГОСТ 10549—80	Приложение 1
ГОСТ 14034—74	Приложение 1
ГОСТ 14959—79	Приложение 1
ГОСТ 16093—2004	Приложение 1
ГОСТ 24643—81	Приложение 1, приложение 2
ГОСТ 24705—2004	Приложение 1

5. **Ограничение срока действия снято** Постановлением Госстандарта СССР от 05.06.90 № 1401
6. **ИЗДАНИЕ с Изменениями № 1, 2, утвержденными в августе 1987 г., июне 1990 г. (ИУС 12—87, 9—90)**