

Изменение № 2 ГОСТ 22749—77 Фрезы дереворежущие насадные с затылованными зубьями. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.11.87 № 4237

Дата введения 01.05.88

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 5200.

Пункт 1.2 после слов «направляющие штифты составных фрез — из стали» дополнить словами: «марки 40Х по ГОСТ 4543—71 или».

Пункт 1.3. Заменить значения: $HRC_{\text{э}}$ 57 ... 61 на 57 ... 61 $HRC_{\text{э}}$, $HRC_{\text{э}}$ 32 ... 42 на 32 ... 42 $HRC_{\text{э}}$.

Пункт 1.4 исключить.

Пункт 1.6. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85.

Пункты 1.8, 1.9 изложить в новой редакции: «1.8. Параметры шероховатости поверхностей фрез по ГОСТ 2789—73 должны быть не более, мкм:

передних поверхностей зубьев фрез радиусных — Rz 3,2;

передних (кроме фрез радиусных) и затылованных поверхностей зубьев, а также боковых соприкасающихся поверхностей зубьев составных фрез, образующих режущие кромки — Rz 6,3;

боковых соприкасающихся поверхностей зубьев составных фрез, не образующих режущие кромки, — Rz 10;

посадочного отверстия и опорных торцов — Ra 1,25;

торцовых поверхностей зубьев — Ra 2,5.

1.9. Предельные отклонения размеров фрез должны быть не более:

(Продолжение см. с. 82)

(Продолжение изменения к ГОСТ 22749—77)

диаметра — h 15;

диаметра посадочного отверстия — H7».

Пункт 1.10. Заменить значение: $\pm 2^\circ$ на $\pm 1,5^\circ$; исключить слова: «для фрез высшей категории качества не более $\pm 1,5^\circ$ ».

Пункт 1.11. Заменить слова и значения: «Радиальное биение» на «Допуск радиального биения»; «не должно быть более» на «должен быть»; 0,06 на 0,05; 0,08 на 0,06; «свыше 140» на «свыше 125»;

исключить слова: «для фрез высшей категории качества 0,05 мм — для диаметра до 140 мм и 0,06 мм — для фрез диаметром свыше 140 мм».

Пункты 1.12, 1.13. Заменить слова: «Торцовое биение» на «Допуск торцового биения», «не должно быть более» на «должен быть».

Пункт 1.16 перед словом «Дисбаланс» дополнить словами: «Фрезы должны быть уравновешены. Допустимый остаточный»; второй абзац исключить.

Пункт 1.17 изложить в новой редакции: «1.17. Средний T и установленный T_y периоды стойкости фрез при условиях испытаний, приведенных в разд. 3, должны быть не менее: $T=210$ мин; $T_y=105$ мин».

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.18—1.20: «1.18. Критерием затупления фрезы является увеличение параметра шероховатости обработанных поверхностей, превышающее $R_m \max 200$ мкм по ГОСТ 7016—82.

1.19. Маркировка

1.19.1. На торце каждой фрезы должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение фрезы;

(Продолжение см. с. 83)

марка стали;
изображение государственного Знака качества в порядке, установленном
Госстандартом СССР.

1.19.2. Маркировка потребительской тары и транспортная маркировка —
по ГОСТ 18088—83.

1.20. Упаковка

1.20.1. Упаковка фрез — по ГОСТ 18088—83.

1.20.2. Вариант внутренней упаковки — ВУ-1 по ГОСТ 9.014—78».

Пункт 2.2. Второй абзац. Исключить ссылку: п. 1.4

Пункт 2.4 дополнить абзацем: «При периодических испытаниях проводят
испытания на средний и установленный периоды стойкости на 5 фрезях любого
диаметра».

Пункт 2.5 изложить в новой редакции: «2.5. Периодические испытания фрез
на средний период стойкости проводят раз в 3 года, на установленный период
стойкости — раз в год».

Пункт 2.6. Исключить слова: «работоспособность и».

Пункт 3.2 изложить в новой редакции: «3.2. Испытания фрез необходимо
проводить на фрезерных станках по ГОСТ 6735—73, нормы точности которых со-
ответствуют ГОСТ 69—75, или на четырехсторонних строгальных станках по
ГОСТ 6826—78, нормы точности и жесткости которых соответствуют ГОСТ
7315—83 и ГОСТ 19467—74, или на автоматических линиях, соответствующих
установленным для них нормам точности, при обработке древесины хвойных
пород не ниже 3 сорта по ГОСТ 8488—73 влажностью не более 15 %, в режи-
ме:

частота вращения шпинделя — 6000 мин^{-1} ;

подача — $0,4 \text{ мм/зуб}$;

(Продолжение см. с. 84)

глубина фрезерования — не более 10 мм».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.2.1: «3.2.1. Приемочные значения среднего и установленного периодов стойкости для выборки из 5 фрез должны быть не менее: $T = 240$ мин, $T_y = 120$ мин».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Контроль твердости фрез — по ГОСТ 9013—59 при помощи твердомера ТР по ГОСТ 23677—79».

Пункт 3.6. Заменить слова: «5[×] по ГОСТ 10513—73» на «ЛП-1—5[×] по ГОСТ 25706—83».

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.7, 3.8: «3.7. Шероховатость поверхностей фрез проверяют сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378—75 при помощи профилометров.

Сравнение осуществляют визуально с применением лупы ЛП-1—5 по ГОСТ 25706—83.

3.8. Погрешность измерения геометрических параметров фрез не должна быть более:

для линейных размеров — значений, указанных в ГОСТ 8.051—81;

для отклонения форм и расположения поверхностей — 25 % допуска на проверяемый параметр;

для угловых размеров — 35 % допуска на проверяемый угол».

Раздел 4 изложить в новой редакции:

«4. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение фрез — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 2. Наименование изложить в новой редакции: «2. Приемка».

(ИУС № 2 1988 г.)