

Изменение № 4 ГОСТ 12509—75 Зенкеры, оснащенные твердосплавными пластинами. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 26.12.90 № 3313

Дата введения 01.07.91

Вводная часть. Заменить слова: «и ГОСТ 12510—71» на «и по технической документации, утвержденной в установленном порядке»;

дополнить словами: «Требования стандарта в части разделов 1, 3 и 4, пп. 2.2 и 2.3 являются обязательными».

Пункт 1.2. Таблица 1. Пункты 1.3, 3.2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 1.4. Первый абзац. Заменить слова: «сварных корпусов — на длине винтовой канавки, уменьшенной на длину не более $1\frac{1}{2}$ диаметра зенкера от сварного шва, но не менее $\frac{2}{3}$ длины винтовой канавки» на «сварных зенкеров — на длине не менее $\frac{2}{3}$ длины винтовой канавки»;

второй абзац. Заменить слова: «на участке, равном длине пластины» на «на участке, не превышающем двух длин пластины».

Пункты 1.5, 1.7 изложить в новой редакции: «1.5. Для пайки пластин рекомендуется применять латунь марки Л-63 по ГОСТ 15527—70 или припой марки ЛП-ДЦ80л8 (ПИ8—1) по технической документации, утвержденной в установленном порядке

(Продолжение см. с. 254)

Слой припоя между опорной поверхностью корпуса и пластиной должен быть не более:

для латуни марки Л-63 — 0,2 мм;

для припоя марки ЛП-ДЦ80л8 (ПИ8—1) — 0,35 мм.

Допускается применять припой других марок, обеспечивающих прочность паяного соединения, не уступающую данным маркам припоя.

При наличии ступени между опорной поверхностью пластины и соответствующей поверхностью корпуса допускаются следы припоя.

1.7. На поверхностях зенкеров не должно быть трещин.

На рабочих и базовых поверхностях не должно быть следов коррозии и черновин.

На режущей части зенкеров не должно быть завалов и выкрошенных мест.

Пункт 1.12 дополнить примечанием: «Примечание. Зенкеры с предельными отклонениями наружного диаметра по h8 рекомендуются для предварительной обработки отверстий, зенкеры с предельными отклонениями наружного диаметра по u8 — для окончательной обработки отверстий с полем допуска H11».

Пункты 1.18, 2.2, 3.3, 3.6. Заменить слово: «установленный» на «95-процентный».

Пункт 1.21 изложить в новой редакции: «1.21. Упаковка, маркировка транспортной и потребительской тары — по ГОСТ 18088—83».

Пункты 1.21.1, 1.21.2 исключить.

Пункт 1.20. Исключить слова: «изображение государственного Знака качества, присвоенного в установленном порядке».

(ИУС № 4 1991 г.)