

Изменение № 3 ГОСТ 12509—75 Зенкеры, оснащенные твердосплавными пластинами. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27.10.88 № 3555

Дата введения 01.07.89

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: **(СТ СЭВ 6139—87)**.

Пункт 1.5. Первый абзац исключить;

дополнить абзацем: «При наличии ступеньки между верхней поверхностью пластины и соответствующей поверхностью корпуса допускаются следы припоя».

Пункт 1.7 изложить в новой редакции: «1.7. На поверхности зенкеров не должно быть следов коррозии, на режущей части зенкера — поверхностных трещин, завалов, выкрошенных мест, а на шлифовальных поверхностях также и черновин».

Пункты 1.8, 1.9 исключить.

Пункт 1.12 дополнить словами: «или и8. По согласованию с потребителем допускается изготовление зенкеров с другими отклонениями диаметров».

Пункт 1.13 исключить.

Пункт 1.15. Исключить слова: «Зенкеры должны иметь на длине пластины только равномерную обратную конусность (уменьшение диаметра пластины по направлению к хвостовику)».

Пункт 1.16 изложить в новой редакции: «1.16. Допуск радиального биения направляющих ленточек на всей длине рабочей части зенкеров и главных режущих кромок относительно оси центровых или посадочного отверстий должен соответствовать указанному в табл. 4.

Т а б л и ц а 4

Номинальный диаметр	Допуск радиального биения	
	направляющих ленточек	главных режущих кромок
До 18	0,032	0,040
Св. 18 до 30	0,040	0,050
Св. 30	0,050	0,063

Допуск радиального биения хвостовика относительно оси центровых отверстий — 0,020 мм.

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.20—1.21.2:

«1.20. М а р к и р о в к а

1.20.1. На шейке или хвостовике хвостовых зенкеров и торцах насадных зенкеров должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

номинальный диаметр зенкера;

поле допуска номинального диаметра;

марка материала режущей части;

четыре последние цифры обозначения зенкеров;

изображение государственного Знака качества, присвоенного в установленном порядке.

П р и м е ч а н и е. Допускается наносить маркировку на выточке хвостовика или хвостовике при условии сохранения его геометрических форм.

1.21. Упаковка

1.21.1. Упаковка — по ГОСТ 18088—83.

1.21.2. Вариант внутренней упаковки ВУ-1 в соответствии с ГОСТ 9.014—78».

Раздел 2. Заменить наименование: «Правила приемки» на «Приемка».

(Продолжение см. с. 132)

(Продолжение изменения к ГОСТ 12509—75)

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Периодические испытания, в том числе испытания на средний период стойкости, должны проводиться один раз в три года не менее чем на пяти зенкерах, на установленный период стойкости один раз в год не менее чем на пяти инструментах».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.3: «2.3. Испытаниям должны подвергаться зенкеры, оснащенные пластинами группы ТК и ВК одного типоразмера из диапазонов диаметров: до 20 мм; от 20 до 40 мм; св. 40 мм».

Пункт 3.3. Примечание 1. Заменить обозначения:

Т15К6 на Т15К6, Т14К8; ВК6 на ВК6, ВК6М;

«ВК4—1,3—1,4» на «ВК8В-0,9».

Пункт 3.4 изложить в новой редакции: «3.4. Каждым зенкером при испытании на работоспособность должно быть обработано 2 отверстия».

Пункт 3.10. Второй абзац изложить в новой редакции: «Сравнение осуществляется визуально при помощи лупы ЛП 1—4× по ГОСТ 25706—83».

Раздел 4 изложить в новой редакции:

«4. Транспортирование и хранение»

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

(ИУС № 1 1989 г.)