

Изменение № 3 ГОСТ 11906—77 Головки зуборезные для конических и гипоидных зубчатых колес с круговыми зубьями. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.03.87 № 725

Дата введения 01.09.87

Наименование стандарта. Заменить слова: «Technical requirements» на «Specifications».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 2462.

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.2. Таблица 1. Графа «Марки материала». Исключить слова: «Карбидная неоднородность рабочей части инструмента не должна быть более 3-го балла»;

для винтов крепежных, центральных, регулировочных и съемных заменить слова: «нормальной точности» на «нормальной и повышенной точности».

Пункт 1.5. Таблица 2. Заменить слова: «торца головки» на «торца головки или торца буртика для головок диаметрами 20—50 мм».

Таблица 3. Заменить параметр шероховатости поверхности наружного диаметра: Ra 2,5 и Ra 1,25 на Rz 20.

Таблица 4. Заменить параметры шероховатости: Rz 3,2 на Rz 6,3, Rz 20 на Rz 40.

Таблица 7. Заменить наименование графы: «Предельные отклонения» на «Предельные отклонения и допуски»; параметр «Толщина прокладки». Заменить нормы: 0,005 на $\pm 0,005$; $\pm 0,002$ на $\pm 0,005$;

параметр «Непараллельность широких поверхностей подкладки». Заменить нормы и слово: $\pm 0,005$ на $\pm 0,003$; 0,002 на $\pm 0,002$; 0,005 на $\pm 0,005$; «непараллельность» на «параллельность»;

параметр «Неплоскостность широких поверхностей подкладки и клина» исключить;

примечание. Заменить слова: «радиальное биение» на «допуск радиального биения».

Таблица 8. Заменить наименование графы: «Предельные отклонения» на «Предельные отклонения и допуски»;

заменить слова: «Биение опорного и переднего торцов» на «Биение опорного и переднего торцов (или торца буртика для головок диаметрами 20—50 мм)».

Пункт 1.15. Заменить слова: «по ГОСТ 10177—82» на «упорная по ГОСТ 10177—82 или метрическая по ГОСТ 24705—81 с полем допуска 6g по ГОСТ 16093—81».

Пункты 1.18, 2.2 изложить в новой редакции: «1.18. Средний и установленный периоды стойкости зуборезных головок должны быть не менее указанных в табл. 8а при режимах резания и условиях испытаний, приведенных в разд. 3.

(Продолжение см. с. 106)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11906—77)

Таблица 8а

Вид головки	Периоды стойкости, мин	
	средний	установленный
Цельные	400	200
Чистовые двусторонние	500	250
Чистовые односторонние и черновые	600	300

Критерием затупления считается износ хотя бы одного из резцов зуборезных головок по задней поверхности, значения которого не должны превышать, мм:

- 0,5 — для цельных зуборезных головок;
- 1,0 — для резцов черновых зуборезных головок;
- 0,6 — для резцов чистовых зуборезных головок.

2.2. Периодические испытания, в том числе испытания на средний период стойкости, должны проводиться 1 раз в 3 года не менее чем на 3 цельных головках или одной сборной с 2 запасными комплектами резцов.

Испытания на установленный период стойкости должны проводиться 1 раз в год не менее чем на 3 цельных головках или одной сборной с 2 запасными комплектами резцов».

Пункт 2.3 исключить.

Пункты 3.1, 4.3. Исключить слова: «на работоспособность».

Пункт 3.4. Заменить марку масла: 20 на 20А.

Пункт 3.7 дополнить словами: «на приборах типа ТР по ГОСТ 23677—79».

Раздел 3 дополнить пунктами — 3.3а, 3.8—3.10: «3.3а. Приемочные значения среднего и установленного периодов стойкости должны быть не менее указанных в табл. 9.

Таблица 9

Вид головки	Приемочные значения периодов стойкости, мин	
	среднего	установленного
Цельные	440	220
Чистовые двусторонние	550	275
Чистовые односторонние и черновые	650	325

(Продолжение см. с. 107)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11906—77)

Испытания на средний и установленный периоды стойкости проводят на цельных головках диаметрами 32 или 40 мм, на чистовых головках диаметрами 160 или 200 мм и на черновых головках диаметрами 315 или 400 мм.

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

при измерении линейных размеров — значений, указанных в ГОСТ 8.051—81;

при измерении углов — 35 % значения допуска на проверяемый угол;

при контроле формы и расположения поверхностей — 20 % значения допуска на проверяемый параметр.

(Продолжение см. с. 108)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11906—77)

3.9. Шероховатость проверяют сравнением при помощи луны ЛП-1—4× по ГОСТ 25706—83 с образцовыми инструментами, поверхности которых имеют предельные значения параметров шероховатости.

3.10. Внешний вид контролируют визуально.

Пункты 4.1, 4.2, 4.3. Исключить ссылку: ГОСТ 1.9—67.

Пункт 4.2. Подпункт б исключить.

Пункт 4.4 дополнить словами: «и обозначение головки (последние четыре цифры)».

Пункты 4.7, 4.8 изложить в новой редакции: «4.7. Вариант внутренней упаковки — ВУ-1 по ГОСТ 9.014—78.

4.8. Транспортная маркировка, маркировка потребительской тары, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

(ИУС № 6 1987 г.)