

**Изменение № 2 ГОСТ 10083—81 Развертки конические с коническим хвостовиком. Технические условия**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.04.87 № 1348

Дата введения 01.10.87

Пункт 1.3. Третий абзац исключить.

Пункт 1.4. Заменить обозначение твердости и значения: HRC на HRC<sub>э</sub>; 61...63 на 62...64, 62...65 на 63...66, 61...64 на 62...65.

Пункт 1.5. Заменить обозначение твердости: HRC 30...45 на 32...47 HRC<sub>э</sub>.

Пункт 1.7. Заменить слово: «поджоги» на «прижоги».

Пункт 1.11. Заменить слово: «конусности» на «в сторону уменьшения конусности».

Пункты 1.12, 1.13. Заменить слово: «поверхностей» на «оси».

Пункт 1.16 исключить.

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.17, 1.18: «1.17. Средний и установленный периоды стойкости разверток, изготовленных из стали марки Р6М5, при условиях испытаний, указанных в разд. 3, не должны быть менее приведенных в табл. 1.

Таблица 1

Номинальный диаметр развертки, мм	Периоды стойкости, мин	
	средний	установленный
До 5	20	9
Св. 5 до 10	30	13
» 10 » 15	35	16
» 15 » 20	40	18
» 20 » 25	45	20
» 25 » 35	50	22
» 35	60	27

Поправочный коэффициент на средний и установленный периоды стойкости для разверток, изготовленных из стали марки 9ХС, равен 0,5.

1.18. Критерием затупления для предварительных разверток является износ по задней поверхности, который не должен быть более 0,6 мм, для чистовых разверток — выход параметров точности и шероховатости обработанной поверхности отверстий.

(Продолжение см. с. 130)

Параметр шероховатости  $R_z$  поверхности отверстий по ГОСТ 2789—73, обработанных доведенными развертками, не должен быть более 6,3 мкм, шлифованными 12,5 мкм».

Разделы 2, 3 изложить в новой редакции:

**«2. Правила приемки**

2.1. Правила приемки — по ГОСТ 23726—79.

2.2. Испытания на средний и установленный периоды стойкости должны проводиться не менее чем на 5 развертках, на средний период один раз в три года, на установленный период стойкости один раз в год.

2.3. Испытания чистовых разверток должны проводиться в каждом диапазоне для одного типоразмера, ближайшего к нижней границе диаметров, указанных в табл. 1.

**3. Методы контроля**

3.1. Испытания разверток на работоспособность, средний и установленный периоды стойкости проводятся на сверлильных или токарных станках.

Станки и вспомогательный инструмент должны соответствовать установленным для них нормам точности.

3.2. Испытания проводятся на заготовках из стали марки 45 по ГОСТ 1050—74, твердостью 190 . . . . . 205 НВ.

3.3. В качестве смазывающе-охлаждающей жидкости применяют 5 %-ный (по массе) раствор эмульсола в воде с расходом не менее 5 л/мин.

3.4. Для всех чистовых разверток отверстия должны быть предварительно обработаны на конус с припуском 0,1 мм на диаметр — для разверток диаметром до 22 мм, 0,2 мм — для разверток диаметром более 22 мм.

3.5. Скорость резания чистовых разверток из быстрорежущей стали должна быть 3—5 м/мин.

Подачи при испытании чистовых разверток из быстрорежущей стали должны быть, мм/об

для номинального диаметра, мм:

до 10 . . . . .	0,07—0,10
св. 10 до 20 . . . . .	0,13—0,16
» 20 » 35 . . . . .	0,20—0,23
» 35 . . . . .	0,25—0,28

Примечание. Для разверток конусностью 1:50 значение подачи уменьшается в 1,4 раза.

3.6. При испытании на работоспособность развертки должны обработать 5 отверстий при условии участия в работе всей длины рабочей части ( $l_0$  или  $l_2$ ).

3.7. После испытаний на работоспособность на режущих кромках не должно быть следов выкрашивания и развертки должны быть пригодны для дальнейшей работы. Допускается износ по задней поверхности не более 0,15 мм.

3.8. Приемочные значения среднего и установленного периодов стойкости должны быть не менее указанных в табл. 2.

(Продолжение см. с. 131)

(Продолжение изменения к ГОСТ 10083—81)

Таблица 2

Номинальный диаметр развертки, мм	Приемочные значения периодов стойкости, мин	
	средний	установленный
До 5	22	10
Св. 5 до 10	32	14
» 10 » 15	38	17
» 15 » 20	44	19
» 20 » 25	48	22
» 25 » 35	58	24
» 35	67	29

3.9. Внешний вид разверток проверяется с помощью лупы ЛП-1—4<sup>х</sup> по ГОСТ 25706—83.

(Продолжение см. с. 132)

3.10. Контроль параметров шероховатости поверхностей разверток должен проводиться путем сравнения с образцами шероховатости по ГОСТ 9378—75 или с контрольными образцами разверток, имеющими значения параметров шероховатости поверхностей не более указанных в п. 1.8 с применением лупы ЛП-1—4<sup>х</sup> по ГОСТ 25706—83.

3.11. Линейные и угловые размеры, радиальное биение рабочей части, биение хвостовика должны контролироваться универсальными и специальными измерительными средствами, погрешность которых должна быть не более:

при измерении линейных размеров-значений, указанных в ГОСТ 8051—81; при контроле формы и расположения поверхностей — 25 % значений допуска на проверяемый параметр;

при измерении углов — 35 % значений допуска на проверяемый угол.

3.12. Твердость разверток контролируется по ГОСТ 9013—59.

Пункт 4.1 дополнить абзацем — ж: «ж) изображение государственного Знака качества при его присвоении в порядке, установленном Госстандартом СССР».

Пункт 4.3 изложить в новой редакции: «4.3. Транспортная маркировка и маркировка потребительской тары, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

(ИУС № 8 1987 г.)