

**Изменение № 6 ГОСТ 9140—78 Фрезы шпоночные. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 12.10.90 № 2642**

**Дата введения 01.04.91**

Пункты 2.4, 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 2.9 дополнить абзацем: «Рекомендуется диаметры рабочей части фрез 2—10 мм изготавливать ближе к нижнему предельному отклонению полей допусков e8 и f8».

Пункт 2.13. Таблица 2а. Исключить обозначение: *Ty*.

Пункты 2.13, 3.2, 4.5.2. Заменить слово: «установленный» на «95 %-ный» (5 раз).

Пункты 2.16, 2.17 изложить в новой редакции: «2.16. Транспортная маркировка и маркировка потребительской тары — по ГОСТ 18088—83.

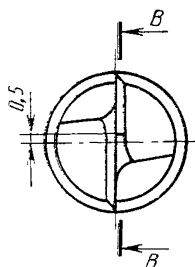
2.17. Упаковка фрез — по ГОСТ 18088—83».

*(Продолжение см. с. 64)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 9140—78)

Пункт 4.5. Таблица 3. Головка, Исключить слова: «Марка стали фрезы», «быстрорежущая».

Приложение 1. Чертежи 1, 2. Вид фрезы с торца заменить новым:



(ИУС № 1 1991 г.)