

Изменение № 5 ГОСТ 9140—78 Фрезы шпоночные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30.03.89 № 881

Дата введения 01.10.89

Пункты 1.2, 1.3. Примеры условных обозначений изложить в новой редакции: «Пример условного обозначения праворежущей фрезы типа 1 диаметром $d=3$ мм, с хвостовиком диаметром $d_1=3$ мм для обработки шпоночного паза с полем допуска N9:

Фреза 2234—0345 N 9 ГОСТ 9140—78

Пример условного обозначения праворежущей фрезы типа 2 диаметром $d=14$ мм, длиной $L=86$ мм для обработки шпоночного паза с полем допуска N 9:

Фреза 2235—0045 N 9 ГОСТ 9140—78.

Таблица 2. Исключить обозначения фрез: 2235—0071, 2235—0072.

Пункт 2.2. Исключить слова: «В обоснованных случаях допускается изготавливать фрезы из легированной стали марки 9ХС по ГОСТ 5950—73».

Пункт 2.5. У фрез из стали марки 9ХС исключить значения твердости рабочей части;

дополнить абзацем: «Допускается изготавливать цельные фрезы диаметром от 2 до 8 мм с твердостью цилиндрического хвостовика равной твердости рабочей части».

Пункт 2.6 изложить в новой редакции: «2.6. Шлифованные поверхности фрез не должны иметь забоин, трещин, заусенцев, черновин, выкрошенных мест, следов коррозии, а режущая часть — прижогов».

Пункт 2.13. Таблица 2а. Графа «Средний период стойкости Т, мин». Заменить значения: 20 на 10; 25 на 12; 30 на 15; 40 на 17;

графа «Установленный период стойкости T_y , мин». Заменить значения: 8 на 4; 10 на 5; 12 на 6; 16 на 7.

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.15—2.17: «2.15. На шейке или выточке хвостовика фрез должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

диаметр рабочей части;

обозначение поля допуска обрабатываемого шпоночного паза;

марка стали рабочей части;

обозначение фрезы (последние четыре цифры).

(Продолжение см. с. 92)

При изготовлении фрез с углом наклона винтовой канавки 25° в маркировке указывается « 25° ».

Допускается на фрезе диаметром до 7 мм маркировать только диаметр фрезы и поле допуска обрабатываемого шпоночного паза.

При маркировке методом, не влияющим на качество поверхности, допускается маркировку наносить на хвостовике.

Допускается маркировать вместо обозначения марки стали буквы HSS, для марок сталей, содержащих кобальт, — буквы HSSCo, при этом марку стали указывать на этикетке.

На фрезе диаметром свыше 10 мм и на этикетке для всех фрез, которым присвоен государственный Знак качества, должно быть изображение государственного Знака качества в порядке, установленном Госстандартом СССР.

Допускается нанесение государственного Знака качества только на этикетке.

2.16. Внутренняя упаковка фрез — ВУ-1 по ГОСТ 9.014—78.

2.17. Остальные требования к маркировке, транспортной и потребительской таре и упаковке — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 3, пункт 3.1. Заменить слова: «Правила приемки» на «Премка».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Испытаниям следует подвергать фрезы одного типоразмера для одного поля допуска шпоночного паза, выбранные из следующих диапазонов диаметров, мм: 2—8; 10—25; 28—40».

Пункт 4.5. Таблица 3. Графа «Скорость резания, м/мин». Значения скорости резания для марки стали 9ХС исключить; для фрез диаметром 2 мм из быстрорежущей стали заменить скорость резания: 15 на 12;

заменить значение продольной подачи на один оборот фрезы: 0,010 на 0,008; 0,012 на 0,010.

Таблица 3а. Графа «Общая длина фрезерования». Заменить значение: 50 на 15.

Таблица 3б. Графа «Приемочные значения периодов стойкости, мин, средний». Заменить значения: 23 на 11; 28 на 14; 34 на 17; 45 на 20;

графа «Приемочные значения периодов стойкости, мин, установленный». Заменить значения: 9 на 4,5; 11 на 6; 14 на 7; 18 на 8.

Пункт 4.8. Исключить слово: «следов».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

(ИУС № 7 1989 г.)