

**Группа Г23**

**Изменение № 5 ГОСТ 7063—72 Фрезы для обработки Т-образных пазов. Технические условия**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.12.86 № 3666 срок введения установлен**

**с 01.04.87**

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 1828.

Пункт 1.2. Таблица 2. Графа «Конус Морзе». Заменить значение: 3 на 4.

Пункт 1.4 исключить.

Пункт 2.5. Заменить обозначение твердости: HRC 62...65 на 63...66 HRC<sub>9</sub>, HRC на HRC<sub>9</sub>, HRC 35...55 на 37...57 HRC<sub>9</sub>, HRC 30...50 на 32...52 HRC<sub>9</sub>.

Пункт 2.12. Исключить ссылки: «по ГОСТ 25347—82» (4 раза), «по ГОСТ 25346—82».

*(Продолжение см. с. 130)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 7063—72)*

Пункт 2.13. Первый абзац изложить в новой редакции: «Допуск радиального биения главных режущих кромок зубьев фрез относительно оси хвостовика должен быть:»

Пункт 2.14. Первый абзац изложить в новой редакции: «Допуск торцового биения рабочей части фрез относительно оси хвостовика должен быть:»

Пункт 2.15 изложить в новой редакции: «2.15. Средний и установленный периоды стойкости для всех диаметров фрез типа 1 и типа 2 при обработке чугуна СЧ 18 и стали Ст45 при условиях испытаний, установленных в разд. 4, должны быть:  $T_{\text{ср}} = 60$  мин,  $T_y = 25$  мин».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.16: «2.16. Критерием затупления фрез является достижение допустимого износа по задней поверхности, равного указанному в табл. 3.

*(Продолжение см. с. 131)*

Диаметр фрез $d$ , мм	Допустимый износ, мм	
	при обработке чугуна	при обработке стали
12,5	0,45	—
16,0	0,50	—
18,0	0,55	0,40
21,0	0,60	0,45
25,0	0,70	0,50
32,0	0,80	0,60
40,0	0,90	0,65
50,0	—	0,75
60,0	—	0,85
72,0	—	1,00
85,0	—	1,10
95,0	—	1,20

Разделы 3, 4 изложить в новой редакции:

### «3. Правила приемки

3.1. Правила приемки — по ГОСТ 23726—79.

3.2. Испытания фрез для определения показателей надежности проводятся не менее чем на 5 фрезях.

Для контроля среднего периода стойкости испытания проводятся один раз в три года, установленного периода стойкости два раза в год.

Испытаниям должны подвергаться фрезы диаметром 18, 25 и 50 мм.

Допускается дополнительно испытывать фрезы других диаметров.

## 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Испытания фрез должны проводиться на фрезерных станках общего и специального назначения, соответствующих установленным для них нормам точности и жесткости.

4.2. Фрезы типов 1 и 2 исполнения 1 должны испытываться на заготовках из серого чугуна марки СЧ 18 по ГОСТ 1412—85 твердостью 180...220 НВ, фрезы типа 2 исполнения 2 — на заготовках из стали марки 45 по ГОСТ 1050—74 твердостью 197...207 НВ.

В заготовках предварительно фрезеруется прямоугольный паз, равный по ширине диаметру шейки ( $d_1+2$ ) мм с оставлением припуска по дну паза 1—2 мм.

4.3. Испытания фрез на работоспособность, средний и установленный периоды стойкости должны проводиться на режимах, указанных в табл. 4.

Допустимое отклонение величины скорости резания от указанной в табл. 4 должно быть в пределах 10 % при изменении значения  $V \cdot S$  в пределах 10 %.

4.4. Суммарная длина фрезерования при испытании на работоспособность должна быть не менее 500 мм.

4.5. После испытаний на работоспособность на режущих кромках фрез не должно быть выкрашиваний и других дефектов. Фрезы после испытаний должны быть пригодны к дальнейшей работе.

4.6. Приемочные значения среднего и установленного периодов стойкости не должны быть менее:  $T_{ср}$  — 68 мин,  $T_y$  — 28 мин.

4.7. При работе по стали в качестве смазывающе-охлаждающей жидкости должен применяться 5 %-ный раствор эмульсола в воде (по массе) с расходом 6—8 л/мин; при работе по чугуну — охлаждать струей воздуха, удаляющей стружку из зоны резания.

(Продолжение см. с. 132)

Таблица 4

Диаметр фрезы $d$ , мм	Скорость резания, $v$ , м/мин		Подача на зуб $s_z$ , мм/зуб	
	при обработке чугуна СЧ18	при обработке стали Ст45	при обработке чугуна СЧ18	при обработке стали Ст45
12,5	15	—	0,03	—
16,0			0,05	
18,0				
21,0	0,05			
25,0		25		
32,0			0,05	
40,0				
50,0	—	—	—	0,08
60,0				
72,0				
85,0	—	—	—	0,08
95,0				

4.8. Твердость фрез — по ГОСТ 9013—59.

4.9. Контроль внешнего вида осуществляют визуально.

4.10. Параметры шероховатости поверхностей фрез должны проверяться сравнением с образцами шероховатости поверхности по ГОСТ 9378—75 или с образцовыми инструментами, имеющими значения параметров шероховатости поверхностей не более указанных в п. 2.10.

Сравнение осуществляют визуально с помощью лупы  $2\times$  по ГОСТ 25706—83.

4.11. Погрешность измерения геометрических параметров фрез должна быть не более:

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

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

при контроле формы и расположения поверхностей — 25 % величины допуска на проверяемый параметр».

Приложение 3 исключить.

(ИУС № 2 1987 г.)