

**Изменение № 1 ГОСТ 14953—80 Зенковки конические. Технические условия  
Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.12.86  
№ 4049 срок введения установлен**

**с 01.07.87**

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

Вводная часть. Заменить слова: «вершине 90 °С» на «вершине 90 ° для обработки конических опорных поверхностей по ГОСТ 12876—67».

Пункт 1.2. Таблица 6. Графа  $d_0$ . Заменить значения: 9,0 на 9,0; 7,0\* на 12,5 на 12,5; 11,0\* на 20,0 на 20,0, 18,0\*;

таблицу 6 дополнить сноской:

«\* Для типа 9»;

графа «Конус Морзе». Для зенковок диаметром  $D=63,0$  мм и  $D=80,0$  мм заменить номер: 3 на 4.

Пункт 1.3. Заменить ссылку: СТ СЭВ 147—75 на ГОСТ 25557—82.

Пункт 2.5. Заменить значения и обозначение: HRC 62 ... 64 на 63 ... 65 HRC<sub>s</sub>, HRC 62 ... 65 на 63 ... 66 HRC<sub>s</sub>, HRC 61 ... 64 на 62 ... 65 HRC<sub>s</sub>, HRC на HRC<sub>s</sub>.

Пункт 2.6. Заменить значение: HRC 30 .. 45 на 32 ... 47 HRC<sub>s</sub>.

Пункт 2.7. Последний абзац исключить.

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.13, 2.14:

«2.13. Средний и установленный периоды стойкости зенковок должны быть не менее указанных в табл. 7 при условиях испытаний, приведенных в разд. 4.

*(Продолжение см. с. 170)*

(Продолжение изменения к ГОСТ 14953—80)

Т а б л и ц а 7

Тип зенковки	Наружный диаметр зенковки <i>D</i> , мм	Периоды стойкости, мин	
		средний	установленный
1	5,0	20	8
	8,0		
2	5,0	20	8
	6,3; 8,0; 10,0	30	12
	12,5; 16,0	60	24
3	5,0; 6,3	20	8
	7,1; 8,0; 10,0	30	12
	12,5; 14,0; 16,0; 20,0; 25,0	60	24
4	6,3	20	8
	8,0	30	12
5, 8 и 9	8,0	20	8
	10,0	25	10
	12,5	30	12
	16,0	30	12
	20,0	50	20
	25,0	70	28

(Продолжение см. с. 171)

Тип зенковки	Наружный диаметр зенковки $D$ мм	Периоды стойкости, мин	
		средний	установленный
5, 8 и 9	31,5	100	40
	40,0	130	52
	50,0	160	64
	63,0	180	72
	80,0	180	72
6, 7, 10 и 11	8,0	10	4
	10,0	12	4, 8
	12,5	15	6
	16,0	15	6
	20,0	20	8
	25,0	30	12
	31,5	45	18
	40,0	45	18
	50,0	60	24
	63,0	80	32
	80,0	80	32

2.14. Критерием затупления следует считать достижение износа по задней поверхности, который не должен быть более 0,6 мм для зенковок типов 1—4 и 0,8 мм для зенковок типов 5—11».

Пункт 3.2 изложить в новой редакции: «3.2. Периодические испытания, в том числе на средний период стойкости, должны проводиться один раз в три года не менее чем на 5 зенковках».

Испытания на установленный период стойкости должны проводиться один раз в год не менее чем на 5 зенковках».

Пункты 4.1, 4.2. Исключить слова: «на работоспособность».

Пункт 4.2 дополнить словами: «и ГОСТ 12876—67 для зенковок типов 6 и 10».

Пункт 4.3 изложить в новой редакции: «4.3. Испытаниям на стойкость подвергаются зенковки диаметром 8 мм для типа 1; 6,3 мм для типов 2—4; 20 мм для типов 5—11. Допускается дополнительно испытывать зенковки других типоразмеров из числа регламентированных стандартом».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.3.1: «4.3.1. Испытания следует проводить на режимах, указанных в табл. 8».

(Продолжение см. с. 172)

Тип венковки	Диаметр, мм		Подача, мм/об	Скорость, м/мин
	наружный зенковки	центрального отверстия		
1	5,0	—	0,05	14
	8,0		0,08	16
2—4	—	0,8	0,01	8
		1,0		10
		1,25		
		1,6		
		2,0	0,02	
		2,5		
		3,15	0,03	
2—4	—	4,0	0,04	14
		5,0	0,05	
		6,3	0,06	
		8,0	0,08	16
5—11	8,0	—	0,06	12
	10,0			14
	12,5			
	16,0			
	20,0		0,08	
	25,0			
	31,5		0,10	18
	40,0			
	50,0			
	63,0		0,12	18
80,0	0,14			

**Примечание:**

1. Частота вращения для зенковок типов 1—4 определяется по диаметру обработанного отверстия, а для зенковок типов 5—11 — по наибольшему диаметру раззенкованного отверстия.

Для зенковок типов 7 и 11 отверстие должно быть предварительно раззенковано.

2. При испытании зенковок, изготовленных из стали 9ХС, скорость резания принимается равной 0,6 скорости резания зенковок из быстрорежущей стали.

(Продолжение см. с. 173)

(Продолжение изменения к ГОСТ 14953—80)

Пункты 4.4, 4.5 изложить в новой редакции: «4.4. Приемочные значения среднего и установленного периодов стойкости не должны быть менее указанных в табл. 9.

Таблица 9

Тип венковки	Наружный диаметр зенковки $D$ , мм	Приемочные значения периодов стойкости, мин	
		средний	установленный
1	5,0	23	9
	8,0		
2	5,0	23	9
	6,3; 8,0; 10,0	34	14
	12,5; 16,0	68	27
3	5,0; 6,3	23	9
	7,1; 8,0; 10,0	34	14
	12,5; 14,0; 16,0; 20,0; 25,0	68	27
4	6,3	23	9
	8,0	34	14
5, 8 и 9	8,0	23	9
	10,0	28	11
	12,5	34	14
	16,0	34	14
	20,0	57	23
	25,0	79	32
	31,5	113	45
	40,0	147	59
	50,0	181	72
	63,0	204	81
	80,0	204	81

(Продолжение см. с. 174)

Тип зенковки	Наружный диаметр зенковки $D$ , мм	Приемочные значения периодов стойкости, мин	
		средний	установленный
6, 7, 10 и 11	8,0	11	5
	10,0	14	5,4
	12,5	17	7
	16,0	17	7
	20,0	23	9
	25,0	34	14
	31,5	51	20
	40,0	51	20
	50,0	68	27
	63,0	90	36
	80,0	90	36

4.5. При испытании на работоспособность каждым рабочим концом зенковки должно быть обработано 10 отверстий на длину конической части зенковки», Пункт 4.6. Исключить ссылку: «по ГОСТ 1975—75».

Пункт 4.7 изложить в новой редакции: «4.7. После испытаний на работоспособность на режущих кромках зенковок не должно быть вмятин и выкрашиваний и они должны быть пригодны для дальнейшей работы».

Раздел 4 дополнить пунктами — 4.8—4.11: «4.8. Контроль внешнего вида осуществляется визуально».

4.9. Контроль параметров зенковок осуществляется средствами контроля, погрешность которых не должна быть более:

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

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

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

4.10. Твердость зенковок измеряется по ГОСТ 9013—59.

4.11. Параметры шероховатости поверхностей зенковок должны проверяться сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378—75 или с образцовыми инструментами, имеющими значения параметров шероховатости поверхностей не более указанных в п. 2.8.

Сравнение осуществляется визуально с помощью лупы 2—4 $\times$  по ГОСТ 25706—83».

Пункт 5.1. Подпункт б изложить в новой редакции:

«б) диаметр  $d$  для зенковок типов 2—4 или диаметр  $D$  у зенковок типов 1,5—11».

Пункт 5.1 дополнить примечаниями — 4, 5: «4. Марку стали Р6М5 и Р6АМ5 допускается не маркировать».

5. Допускается маркировать вместо марки быстрорежущей стали буквы «HS» для стали с содержанием вольфрама до 3 % включительно, буквы «HSS» — для

(Продолжение см. с. 175)

(Продолжение изменения к ГОСТ 14953—80)

стали с содержанием вольфрама 6 % и более, буквы «НССо» — для стали с содержанием кобальта, с указанием марки стали на этикетках».

Пункт 5.2 изложить в новой редакции: «5.2. Вариант внутренней упаковки зенковок — ВУ-1 по ГОСТ 9.014—78».

Раздел 5 дополнить пунктом — 5.3: «5.3. Остальные требования к упаковке, маркировке, транспортированию и хранению — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 6 исключить.

Приложение 1. Пункт 1. Чертежи 5, 6. Заменить знак:

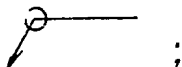
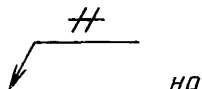


таблица 5. Графу  $l_2$  исключить.

Пункт 1. Таблица 6. Графы  $l_2$  и 6 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 176)

(Продолжение изменения к ГОСТ 14953—80)

D	l <sub>2</sub>				δ		
	Тип 8	Тип 9	Тип 10	Тип 11	Тип 8	Тип 9	Типы 10, 11
16,0	—	—	—	—	90°	—	90°
20,0					80°		80°
25,0					85°		85°
31,5	11	8	4	3,5	80°	80°	
40,0	17	10	6	4,0			
50,0		—	8	5,0			
63,0		10	10	7,0			
80,0	18	—	12	8,0	—		

графа z. Для зенковок типа 11 для D=31,5 мм заменить значение: 6 на 8.  
Приложение 2 исключить.

(ИУС № 3 1987 г.)