

**Изменение № 4 ГОСТ 17277—71 Сверла спиральные цельные твердосплавные.
Технические условия**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 02.12.86
№ 3664 срок введения установлен**

с 01.07.87

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение: **(СТ СЭВ 5383—85)**.

(Продолжение см. с. 136)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17277—71)

Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на спиральные цельные твердосплавные сверла диаметром от 1 до 12 мм, предназначенные для сверления труднообрабатываемых материалов.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5383—85».

Пункт 1.15 изложить в новой редакции: «1.15. Средний T_{cp} и установленный T_y периоды стойкости сверл при условиях испытаний, указанных в разд. 3, должны быть не менее указанных в табл. 1а.

(Продолжение см. с. 137)

Таблица 1а

Диаметр сверла, мм	Показатели надежности, мин			
	для сверл нормальной точности		для сверл повышенной точности	
	$T_{ср}$	T_y	$T_{ср}$	T_y
От 1 до 4	5	2	6	3
Св. 4 до 6	8	3	9	4
6 » 8	11	5	14	6
8 » 12	17	7	20	8

Критерием затупления следует считать достижение износа на режущих кромках и ленточках, который не должен превышать допустимых значений, указанных в табл. 1б.

Таблица 1б

Диаметр сверла, мм	Допустимый износ, мм	Диаметр сверла, мм	Допустимый износ, мм
1	0,05	Св. 5 до 6	0,25
Св. 1 до 3	0,10	» 6 » 8	0,30
» 3 » 4	0,15	» 8 » 10	0,40
» 4 » 5	0,20	» 10 » 12	0,50

Раздел 2а изложить в новой редакции:

«2а. Правила приемки

2а.1. Правила приемки — по ГОСТ 23726—79.

2а.2. Периодические испытания, в том числе испытания на средний период стойкости, следует проводить раз в 3 года не менее чем на 5 сверлах.

Испытания на установленный период стойкости следует проводить 2 раза в год не менее чем на 5 сверлах».

Раздел 2 изложить в новой редакции:

«2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ И КОНТРОЛЯ

2.1. Испытания сверл следует проводить на сверлильных станках. Станки и вспомогательный инструмент должны соответствовать установленным для них нормам точности и жесткости.

2.2. Стойкостным испытаниям подвергаются сверла нормальной и повышенной точности диаметров 3; 6; 8 или 10 мм в соответствии с номенклатурой конкретного завода-изготовителя.

Испытания следует проводить на режимах, указанных в табл. 2.

(Продолжение см. с. 138)

Таблица 2

Диаметр сверла, мм	Обрабатываемый материал	Скорость, резания, м/мин	Подача на один оборот сверла, мм
От 1 до 2	Сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71, 40...47 HRC ₉	8—5	0,02
Св. 2 до 4		15—12	0,02
» 4 » 6		20—15	0,03
» 6 » 8		25—20	0,04
» 8 » 12		25—20	0,05
От 1 до 2	Серый чугун по ГОСТ 1412—85, 200...245 HB	15—12	0,03
Св. 2 до 4		30—25	0,05
» 4 » 6		35—30	0,07—0,09
» 6 » 8		40—35	0,08—0,12
» 8 » 12		40	0,12—0,15

Поправочные коэффициенты на скорость резания в зависимости от марки твердого сплава сверл указаны в табл. 3.

Таблица 3

Марка твердого сплава	ВК60М	ВК6	ВК8	ВК10	ВК15М
Коэффициент К	1,25	1,15	1,0	0,9	0,7

2.3. Приемочные значения среднего ($T_{ср\alpha}$) и установленного ($T_{у\alpha}$) периодов стойкости не должны быть меньше указанных в табл. 4.

Таблица 4

Диаметр сверла, мм	Приемочное значение периодов стойкости, мин			
	для сверл нормальной точности		для сверл повышенной точности	
	$T_{ср\alpha}$	$T_{у\alpha}$	$T_{ср\alpha}$	$T_{у\alpha}$
От 1 до 4	6	2	7	3
Св. 4 до 6	9	3	10	4
» 6 » 8	12	6	16	7
» 8 » 12	19	8	22	9

2.4. Параметр шероховатости обрабатываемого материала должен быть $R_z \leq 50$ мкм по ГОСТ 2789—73.

2.5. В качестве смазочно-охлаждающей жидкости должна применяться 10 %-ная эмульсия из эмульсола ЭГТ или ЭГ2.

2.6. При испытаниях на работоспособность каждым сверлом должно быть просверлено 10 глухих отверстий на глубину, равную двум диаметрам.

2.7. После испытаний на работоспособность на режущих кромках сверл не должно быть выкрашиваний и они должны быть пригодны для дальнейшей работы.

2.8. Внешний вид должен проверяться визуально.

2.9. Контроль параметров сверл должен проводиться измерительными средствами контроля, имеющими погрешность не более:

(Продолжение см. с. 139)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17277—71)

при измерении линейных величин-значений, указанных в ГОСТ 8.051—81;
при измерении углов — 35 % допуска на проверяемый параметр;
при контроле формы и расположения поверхностей — 25 % допуска на проверяемый параметр.

2.10. Контроль твердости хвостовиков сверл — по ГОСТ 9013—59.

2.11. Контроль параметров шероховатости сверл проводят сравнением с образцами шероховатости — по ГОСТ 9378—75 или эталонными образцами, имеющими предельные значения параметров шероховатости поверхностей.

(Продолжение см. с. 140)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17277—71)

Сравнение осуществляют визуально при помощи лупы 4[×] увеличения по ГОСТ 25706—83».

Пункт 3.1. Восьмой — десятый абзацы исключить.

Пункты 3.2, 3.3 изложить в новой редакции: «3.2. Внутренняя упаковка сверл — ВУ-1 по ГОСТ 9.014—78.

3.3. Остальные требования к упаковке, маркировке, транспортированию и хранению — по ГОСТ 18088—83».

Приложение исключить.

(ИУС № 2 1987 г.)