

Изменение № 2 ГОСТ 21542—76 Зенкеры, оснащенные твердосплавными пластинами, для обработки деталей из нержавеющих и жаропрочных сталей и сплавов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.06.89 № 1838

Дата введения 01.01.90

Пункт 1.3. Заменить параметры шероховатости: $Rz < 1,6$ на $Ra < 0,4$; $Rz < 20$ на $Ra < 6,3$.

Пункт 1.7 исключить.

Пункт 1.10 изложить в новой редакции: «1.10. Предельные отклонения диаметров зенкеров, измеренные в начале рабочей части, должны соответствовать полю допуска $h8$ ».

Пункт 1.13. Заменить слова: «конусность не должна быть более» на «конусность на 100 мм длины должна быть не более».

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.15: «1.15. Маркировка, упаковка 1.15.1. На шейках хвостовых и торцах насадных зенкеров должны быть четко нанесены:

- а) товарный знак предприятия-изготовителя;**
- б) обозначение зенкера (последние четыре цифры);**
- в) nominalnyy diameetr zenkerov;**
- г) marka tverdogo spлавa;**
- д) изображение государственного Знака качества, при его присвоении, в порядке, установленном Госстандартом СССР.**

1.15.2. Транспортная маркировка и маркировка потребительской тары — по ГОСТ 18088—83.

1.15.3. Вариант внутренней упаковки — ВУ-1 по ГОСТ 9.014—78.

Остальные требования к упаковке — по ГОСТ 18088—83».

(Продолжение см. с. 96)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21542—76)

Раздел 2. Пункт 2.1. Заменить слова: «Правила приемки» на «Приемка». Пункт 2.2 исключить.

Разделы 3, 4 изложить в новой редакции:

«3. Методы контроля и испытаний

3.1. Внешний вид зенкера проверяют осмотром.

3.2. Шероховатость поверхности контролируют сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378—75 при помощи лупы ЛП-2—4 \times по ГОСТ 25706—83.

3.3. Контроль твердости — по ГОСТ 9013—59.

3.4. При контроле параметров зенкеров применяются методы и средства измерения, погрешность которых не превышает:

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

при измерении углов — 35 % допуска на проверяемый параметр;

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

3.5. Испытания зенкеров на работоспособность должны проводиться на станках сверлильно-расточочной группы с применением вспомогательного инструмента, соответствующих установленным для них нормам точности и жесткости.

Испытания должны проводиться на образцах из нержавеющих и жаропрочных сталей и сплавов по ГОСТ 5632—72.

Отверстия под зенкерование должны быть предварительно просверлены с припуском по табл. 5.

(Продолжение см. с. 97)

Таблица 5

мм

Номинальные диаметры зенкеров	Припуск под зенкерование по диаметру
До 18	1,0—1,5
Св. 18 до 30	1,5—2,0
» 30 » 50	2,0—3,5
» 50 » 80	3,5—5,0

3.6. Режимы испытания зенкеров на работоспособность должны соответствовать указанным в табл. 6.

Таблица 6

Обрабатываемый материал	Номинальный диаметр зенкера, мм	Глубина зенкерования, мм	Подача, мм/об	Скорость резания, м/мин	Количество отверстий
Нержавеющие и жаропрочные стали	До 22 Св. 22 до 30 » 30 » 50 » 50 » 80	25 35 50 65	0,20 — 0,25	20	8
Нержавеющие и жаропрочные сплавы	До 22 Св. 22 до 30 » 30 » 50 » 50 » 80	25 35 50 65	0,05 — 0,10	5	4

(Продолжение см. с. 98)

При испытании зенкеров допустимы отклонения величин подачи и скорости резания на 10 %.

3.7. После испытаний на работоспособность на режущих кромках зенкеров не должно быть выкрашиваний, на корпусах зенкеров — следов деформации, смещения ножей на сборных зенкерах, зенкеры должны быть пригодны для дальнейшей работы.

3.8. В качестве смазочно-охлаждающей жидкости при испытании зенкеров должен применяться 10 %-ный раствор эмульсона в воде с добавлением 2 %-ного раствора сульфофрезола. Расход СОЖ при испытании — не менее 5 л/мин.

3.9. Параметр шероховатости поверхностей отверстий, обработанных зенкером, по ГОСТ 2789—73 должен быть не более *Ra* 6,3.

4. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

Пункт 5.2. Заменить ссылки: пп. 3.2—3.5 на пп. 3.2—3.9.

(ИУС № 10 1989 г.)