

**Изменение № 2 ГОСТ 2209—82 Пластины и коронки твердосплавные напаиваемые для режущего инструмента. Общие технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.04.89 № 1010**

Дата введения 01.11.89

Пункт 2.4. Примечание дополнить словами: «Размеры  $r$  пластин типов 06, 07, 09, 10, 18, 20, 21, 25, 26, 38, 39, 49, 66, 67, 70,  $l$  пластин типа 15,  $r_1$  пластин  
(Продолжение см. с. 66)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 2209—82)*

типа 47,  $b$  пластин типов 09, 18,  $b_1$  пластин типов 32, 48, 51 обеспечивают прессы-инструментом и не контролируют в готовом изделии».

Пункт 2.9 (кроме таблицы 2) изложить в новой редакции: «2.9. Допуск плоскостности по широким опорным поверхностям и допуск плоскостности поверхностей длиной  $l$  более 30 мм должен соответствовать значениям, указанным в табл. 2».

Пункты 2.10 (кроме таблицы 3), 2.11, 2.14, 2.15 изложить в новой редакции: «2.10. Допуск плоскостности по широким опорным поверхностям для пластин по-

*(Продолжение см. с. 67)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 2209—82)*

вышенной степени точности типов 14, 17, 21, 25, 26 и 27, предназначенных для пайки в пазах, должен соответствовать значениям, указанным в табл. 3, по другим поверхностям — значениям, указанным в табл. 2.

2.11. Допуск плоскостности по широким опорным поверхностям для пластин нормальной степени точности, предназначенных для пайки в пазах, должен соответствовать значениям, указанным в табл. 2.

2.14. На режущих кромках пластин типов 13, 14, 15, 17, 20, 21, 24, 25, 26,

*(Продолжение см. с. 68)*

*(Продолжение изменения к ГОСТ 2209—82)*

27, 31, 36, 38, 49, 50 не допускается фаска более  $0,1s$  для пластин толщиной  $s \leq 6$  мм и более  $0,05s$  для пластин толщиной  $s > 6$  мм.

2.15. На режущих кромках пластин типов 13, 14, 15, 17, 20, 21, 24, 25, 26, 27, 31, 36, 38, 49, 50 не допускаются округления радиусом более 0,2 мм, а на остальных кромках — более 0,6 мм.

На всех кромках остальных форм пластин и коронок не допускаются округления радиусом более 0,6 мм».

(ИУС № 7 1989 г.)