

Изменение № 2 ГОСТ 21528—76 Развертки машинные, оснащенные твердосплавными пластинами, для обработки деталей из нержавеющей и жаропрочных сталей и сплавов. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22.06.89 № 1837

Дата введения 01.01.90

Пункт 1.4. Заменить параметры шероховатости: $Rz < 0,8$ на $Ra < 0,2$; $Rz < 1,6$ на $Ra < 0,4$; $Rz < 3,2$ на $Ra < 0,8$; $Ra < 1,0$ на $Ra < 0,8$; $Rz < 2,0$ на $Ra < 0,8$; $Rz < 20$ на $Ra < 6,3$.

Пункты 1.7, 1.9 исключить.

Пункт 1.11 изложить в новой редакции: «1.11. Поля допусков: общей длины и длины рабочей части — $h16$; посадочного отверстия насадных разверток — $H7$ ».

Пункт 1.12 (кроме табл. 1) изложить в новой редакции: «1.12. Допуск радиального биения не должен быть более:

зубьев относительно оси развертки при проверке в центрах значений, указанных в табл. 1;

хвостовика развертки относительно оси:

0,010 мм для разверток диаметром до 30 мм,

0,015 мм для разверток диаметром свыше 30 мм;

зубьев черновых разверток принимать по согласованию с потребителем».

Раздел I дополнить пунктами — 1.14—1.15.3: «1.14. Каждая развертка составными ножами должна комплектоваться запасными ножами (2 комплекта).

1.15. Маркировка и упаковка

1.15.1. На шейках хвостовых разверток и торцах насадных разверток должны быть четко нанесены:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) номинальный диаметр развертки;

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21528—76)

- в) обозначение поля допуска диаметра режущей части развертки и обозначение поля допуска диаметра обрабатываемого отверстия для чистовой развертки или номер — для развертки с припуском под доводку;
- г) обозначение развертки (последние четыре цифры);
- д) марка твердого сплава;
- е) изображение государственного Знака качества, при его присвоении, в упаковке, 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».

Раздел 2 (наименование), 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 разверток проверяют осмотром.

3.2. Шероховатость поверхности контролируют сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378—75 при помощи лупы ЛП-1—4^х по ГОСТ 25706—83.

3.3. Контроль твердости — по ГОСТ 9013—59 на приборах ТР по ГОСТ 23677—79.

3.4. При контроле параметров разверток следует применять методы и средства измерения, погрешность которых не превышает:

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

3.5. Испытания разверток на работоспособность следует проводить на сверлильных, токарных или универсально-расточных станках, удовлетворяющих установленным для них нормам точности и жесткости.

(Продолжение см. с. 95)

(Продолжение изменения к ГОСТ 21528—76)

Зажимные патроны и переходные втулки, применяемые при испытаниях, должны соответствовать установленным для них нормам точности.

3.6. Испытания следует проводить на образцах из нержавеющей и жаропрочных сталей и сплавов по ГОСТ 5632—72.

3.7. В качестве смазочно-охлаждающей жидкости для испытаний разверток следует применять 10%-ный раствор эмульсола в воде с добавлением 2%-ного раствора сульфозрезола.

Расход смазочно-охлаждающей жидкости — не менее 5 л/мин.

3.8. Режимы испытаний разверток на работоспособность должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Обрабатываемый материал	Диаметр D , мм	Скорость резания, м/мин	Подача на зуб, мм	Глубина резания, мм	Глубина развертывания, мм
Нержавеющие и жаропрочные стали	От 10 до 30	10—15	0,06	0,1—0,15	(1—3) D
	Св. 30 до 80			0,15—0,2	
Жаропрочные сплавы	От 10 до 30	2—5	0,05	0,1—0,15	
	Св. 30 до 50			0,15—0,2	

(Продолжение см. с. 96)

После испытаний на работоспособность на режущих кромках разверток не должно быть сколов и выкрашиваний, на сборной части конструкции — деформации корпуса, деталей крепления, а также ослабления крепления ножей. Развертки после испытаний должны быть пригодны для дальнейшей работы.

3.9. Параметр шероховатости Ra поверхностей, обработанных отверстиями по ГОСТ 2789—73, должен быть не более, мкм:

для отверстий 7-го качества	0,8
для отверстий 8, 9-го качества	1,0
для отверстий 11-го качества	1,6

Параметр шероховатости отверстий, обработанных развертками с припуском под доводку, не проверяется.

4. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

(ИУС № 10 1989 г.)