

Изменение № 1 ГОСТ 24360—80 Фрезы торцовые насадные со вставными ножами, оснащенными пластинами из твердого сплава. Технические условия

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.12.86 № 4223 срок введения установлен

с 01.06.87

Пункт 1.1. Заменить ссылку: ГОСТ 2209—69 на ГОСТ 25408—82.

Пункт 1.3. Заменить значение: HRC 30...40 на 32...42 HRC_s; HRC 40...50 на 42...51 HRC_s.

Пункт 1.11. Исключить слова: «не должны быть более»; заменить предельные отклонения для ширины паза под ножи b : 0,1 мм на +0,1 мм;

для толщины запасных ножей B : 0,05 мм на —0,05 мм,

для толщины клина B_1 : 0,05 мм на +0,05 мм.

Пункт 1.12. Исключить слова: «в сторону поднутрения», «не должен быть более».

Пункт 1.13 изложить в новой редакции (таблицу 1 исключить): «1.13. Допуск биения главных режущих кромок, измеренный перпендикулярно к ним относительно оси посадочного отверстия и опорного торца должен быть, мм:

для двух смежных зубьев:

при диаметре фрезы

до 160 мм	*	0,03,
св. 160 до 250 мм	0,04,
св. 250 до 400 мм	0,05,
св. 400 мм	0,06;

для двух противоположных зубьев:

при диаметре фрезы:

до 160 мм	0,06,
св. 160 до 250 мм	0,08,
св. 250 мм	0,1».

Пункт 1.14. Заменить слова: «кромки торцовое биение, измеренное» на «кромки, измеренный»; исключить слова: «не должен быть более».

Пункт 1.15. Заменить ссылку: ГОСТ 9472—70 на ГОСТ 9472—83.

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.17, 1.18: «1.17. Средний и установленный периоды стойкости фрез при обработке чугуна СЧ 25 или СЧ 30 по ГОСТ 1412—85 и стали 45 или 50 по ГОСТ 1050—74 при условиях испытаний, указанных в разд. 3, должны быть не менее указанных в табл. 1а.

Таблица 1а

Диаметр фрез, мм	Периоды стойкости, мин			
	Средний		Установленный	
	Марка твердого сплава типа			
	ВК	ТК	ВК	ТК
100				
125	120	180	50	70
160				

(Продолжение см. с. 184)

Диаметр фрез, мм	Периоды стойкости, мин				
	Средний		Установленный		
	Марка твердого сплава типа				
	ВК	ТК	ВК	ТК	
200	180	240	70	95	
250			95		
315	240				
400					95
500					
630					

1.18. Критерием затупления фрез является достижение допустимого износа h_3 по задней поверхности при обработке чугуна 1,2 мм, стали — 1,0 мм.

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Испытания на средний период стойкости необходимо проводить 1 раз в 3 года, на установленный период стойкости — 2 раза в год, не менее, чем на 5 фрезах.

Испытаниям подвергают фрезы по ГОСТ 24359—80 диаметров 160, 200 и 315 мм».

Пункт 2.3 исключить.

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. Методы контроля

3.1. Фрезы испытывают на работоспособность, средний и установленный периоды стойкости на фрезерных станках установленных норм точности и жесткости.

3.2. Фрезы, оснащенные пластинами из твердого сплава типа ВК испытывают на заготовках из серого чугуна марок СЧ 25 или СЧ 30 по ГОСТ 1412—85 твердостью 163... 229 НВ, а фрезы, оснащенные пластинами из твердого сплава типа ТК, — из стали 45 или 50 по ГОСТ 1050—74 твердостью 179... 229 НВ.

3.3. Испытания проводят на режимах, установленных в табл. 2.

Таблица 2

Диаметр фрез, мм	Глубина фрезеро- вания, мм	Подача на зуб S_z , мм		Скорость резания v , м/мин	
		Марка твердого сплава			
		ВК8	Т5К10	ВК8	Т5К10
100	4	0,13	0,1	150	185
125			0,13		
160		132		155	
200					121
250					

(Продолжение см. с. 185)

(Продолжение изменения к ГОСТ 24360—80)

Продолжение табл. 2

Диаметр фрез, мм	Глубина фрезерования, мм	Подача на зуб S_z , мм		Скорость резания v , м/мин	
		Марка твердого сплава			
		ВК8	Т5К10	ВК8	Т5К10
315	4	0,18	0,13	113	148
400	8	0,26	0,18	89	122
500				72	112
630					

Поправочные коэффициенты на скорость резания в зависимости от марки твердого сплава должны быть: для ВК8 — 1,0; для ВК6 — 1,2; для Т5К10 — 1,0; для Т14К8 — 1,25; для Т15К6 — 1,53.

3.4. При испытаниях на работоспособность длина фрезерования должна быть не менее 500 мм.

После испытаний на режущих кромках фрез не должно быть выкрашенных мест и они должны быть пригодны для дальнейшей работы.

3.5. Приемочные значения среднего и установленного периодов стойкости должны быть не менее указанных в табл. 3.

Т а б л и ц а 3

Диаметр фрез, мм	Приемочные периоды стойкости, мин			
	Средний		Установленный	
	Марки твердого сплава типа			
	ВК	ТК	ВК	ТК
100	140	210	60	80
125				
160				

(Продолжение см. с. 186)

Диаметр фрез, мм	Приемочные периоды стойкости, мин			
	Средний		Установленный	
	Марки твердого сплава типа			
	ВК	ТК	ВК	ТК
200 250	210	275	80	110
315 400 500 600	275		110	

3.6. Твердость фрез проверяют по ГОСТ 9013—59.

3.7. Контроль внешнего вида осуществляют визуально.

3.8. Параметры шероховатости поверхностей фрез следует проверять сравнением с образцами шероховатости по ГОСТ 9378—75 или с образцовыми инструментами, имеющими значения параметров шероховатости поверхностей не более, указанных в п. 1.6. Сравнение осуществляют визуально при помощи лупы ЛП-1—4^х по ГОСТ 25706—83.

3.9. При контроле параметров фрез применяют методы и средства измерения, погрешность которых не должна быть более:

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

при измерении углов — 35 % допуска на проверяемый угол;

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

Пункт 4.1. Подпункт 2 исключить.

Пункт 4.3 изложить в новой редакции: «4.3. Упаковка, транспортирование и хранение фрез — по ГОСТ 18088—83, для экспорта — в соответствии с требованиями наряда-заказа внешнеторговой организации».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.4: «4.4. Вариант внутренней упаковки ВУ-1 по ГОСТ 9.014—78».

Раздел 5 исключить.

(ИУС № 3 1987 г.)