

## Изменение № 5 ГОСТ 1336—77 Фрезы резбовые гребенчатые. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 24 05 91 № 736

Дата введения 01.11.91

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить ссылки СТ СЭВ 6291—88, СТ СЭВ 6292—88, СТ СЭВ 6293—88

Вводную часть дополнить абзацем «Требования разд. 1, 2, 4, 5, а также пп 32, 33 настоящего стандарта являются обязательными, другие требования — рекомендуемыми».

Пункт 1.6. Заменить ссылку ГОСТ 9472—83 на ГОСТ 9472—90; дополнить абзацем: «Допускается по согласованию с потребителем изготавливать шпоночный паз по ширине  $a$  с полем допуска В12, по высоте  $c_1$  — Н14»

Пункт 1.11. Таблица 3 Головка Над 3, 4 и 5-й графой заменить слово: «внутренней» на «наружной».

Пункты 2.4, 4.2 Заменить ссылку ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 2.11. Исключить слова: «У концевых фрез допускается только увеличение диаметра по направлению к хвостовику (прямая конусность)».

Пункт 2.15 Заменить слово: «установленный» на «95 %-ный», таблицу 4а изложить в новой редакции:

Таблица 4а

Диаметр, мм	Период стойкости, мин			
	Наружная резьба		Внутренняя резьба	
	средний	95 % ный	средний	95 %-ный
10—25	60	25	40	17
32—40	90	36	60	25
50	120	50	100	42
63	165	66	150	60
80	180	72	180	72
100	240	96	240	96

(Продолжение см. с. 52)

Пункт 2.16 изложить в новой редакции: «2.16. Критерием отказа фрез является достижение допустимого износа по задней поверхности, значение которого не должно быть больше величин, указанных в табл. 4б

Таблица 4б

Шаг резьбы	Допустимый износ при нарезании резьбы	
	внутренней	наружной
До 1,00	0,19	0,36
Св. 1,00 до 1,25	0,29	0,43
» 1,25 » 2,00	0,36	0,50
» 2,00 » 3,00	0,50	0,50

Примечание. Достижение допустимого износа не вызывает отказа по причине потери точности нарезаемой резьбы.

Пункт 2.17. Исключить слова: «номинальная длина рабочей части» и «изображение государственного знака качества при его присвоении в порядке, установленном Госстандартом СССР»

Пункт 2.18. Исключить слова: «Допускается изображение государственного Знака качества маркировать только на этикетке».

Пункт 2.20 изложить в новой редакции: «2.20. Упаковка — по ГОСТ 18088—83».

Пункт 2.21 исключить.

Пункт 3.2 изложить в новой редакции: «3.2. Испытания фрез на средний период стойкости следует проводить один раз в 3 года, на 95 %-ный период стойкости — один раз в год не менее чем на 5 фрезах».

Пункты 4.4, 4.6а. Заменить слово: «установленный» на «95 %-ный».

Пункт 4.4.1. Заменить слово: «установленного» на «95 %-ного»; таблицу 6 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 53)

(Продолжение изменения к ГОСТ 1336—77)

Т а б л и ц а 6

Диаметр, мм	Примочные значения периодов стойкости, мин			
	Наружная резьба		Внутренняя резьба	
	средний	95 %-ный	средний	95 %-ный
10—25	69	27	46	19
32—40	100	40	69	29
50	130	55	115	49
63	180	70	175	68
80	200	80	200	80
100	270	105	270	105

(ИУС № 8 1991 г.)