

Изменение № 4 ГОСТ 11906—77 Головки зуборезные для конических и гиподных зубчатых колес с круговыми зубьями. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 16.11.88 № 3714

Дата введения 01.06.89

Пункт 1.2. Таблица 1. Графа «Наименование деталей». Исключить слова: «и съемные»; заменить ссылку: ГОСТ 1759—70 на ГОСТ 1759.0—87.

Пункт 1.5. Таблица 2. Графа «Наименование поверхностей цельных головок». Исключить слова: «кроме резьбовых отверстий»;

графа «Параметр шероховатости, мкм». Заменить значение: $Rz20$ на $Rz25$; таблица 3. Графа «черновых». Для цилиндрической поверхности под опорное кольцо заменить значение: $Ra 1,25$ на $Ra 1,6$;

(Продолжение см. с. 104)

(Продолжение изменения к ГОСТ 11906—77)

таблица 6. Графа «черновых». Для поверхности опорного торца заменить значение: $Ra\ 0,63$ на $Ra\ 1,25$.

Пункт 1.6. Таблица 7. Примечание исключить;

таблица 8. Графа «Контролируемые параметры цельных головок». Заменить слова: «Биение опорного и переднего торцов (или торца буртика для головок диаметрами 20—50 мм)» на «Биение опорного торца головок и торца буртиков головок диаметрами от 20 до 50 мм»;

графа «Предельные отклонения или допуски». Допуск биения опорного торца головок и торца буртиков головок диаметрами от 20 до 50 мм. Для головок нормальной точности заменить значение: 0,008 на 0,010; для головок повышенной точности заменить значение: 0,003 на 0,005.

Пункт 1.7. Исключить слова: «Толщина слоя краски — не более 0,003 мм».

Пункт 1.8. Заменить значения: $h11$ на $h12$; $h8$ на $cl1$.

(Продолжение см. с. 105)

Пункты 1.11, 1.15 изложить в новой редакции: «1.11. Поле допуска размеров резцов сборных головок:

высоты — js16;

толщины — h12;

ширины державки чистовых резцов — $-0,002$; черновых резцов — $-0,002$;

диаметр отверстия — H14.

1.15. Упорная резьба крепежных винтов и в отверстиях корпуса под крепежные винты — по нормативно-технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Метрическая резьба — по ГОСТ 24705—81 с полем допуска в отверстиях — 7H, на крепежных и регулировочных винтах головок повышенной точности — 6g, на остальных винтах — 8g по ГОСТ 16093—81».

Пункт 1.16. Заменить значения: H14 на H16; h14 на h16; $\pm \frac{IT14}{2}$ на $\frac{t_3}{2}$.

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.19—1.26: «1.19. На каждой цельной зуборезной головке должны быть четко нанесены:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) обозначение головки (последние четыре цифры);

в) номинальный диаметр;

г) номер резца;

д) развод резцов;

е) марка стали;

ж) изображение государственного Знака качества при его присвоении в порядке, установленном Госстандартом СССР.

1.20. На передней поверхности корпуса сборной головки должны быть нанесены:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) обозначение головок;

в) номинальный диаметр;

г) базовое расстояние корпуса;

(Продолжение см. с. 106)

д) номера резовых пазов;
е) изображение государственного Знака качества при его присвоении в порядке, установленном Госстандартом СССР.

1.21. На каждом резце должны быть нанесены:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;

б) обозначение (последние четыре цифры);

в) тип резца;

г) номинальный диаметр;

д) номер резца;

е) обозначение ширины вершины резца;

ж) марка стали;

з) изображение государственного Знака качества при его присвоении в порядке, установленном Госстандартом СССР.

Допускается изображение государственного Знака качества наносить на этикетке.

2.22. На передней поверхности указательного винта или планки должен быть нанесен развод резцов или образующий диаметр (для односторонних головок).

2.23. На каждой прокладке должна быть нанесена ее толщина.

2.24. На каждом регулировочном клине чистовых головок повышенной точности должен быть нанесен номер клина.

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

2.26. Остальные требования к маркировке и упаковке — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 2. Наименование изложить в новой редакции: «2. Приемка».

Пункт 2.1. Заменить слова: «Правила приемки» на «Приемка».

Раздел 4 изложить в новой редакции:

«4. Транспортирование и хранение

4.1. Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

(ИУС № 2 1989 г.)