

Изменение № 2 ГОСТ 24360—80 Фрезы торцовые насадные со вставными ножами, оснащенными пластинами из твердого сплава. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 29.03.91 № 403

Дата введения 01.09.91

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта в части разд. 1, 3 (кроме п. 3.10) и 4 и п. 2.2 являются обязательными, другие требования — рекомендуемыми».

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 1854.

Пункт 1.2. Заменить ссылку: ГОСТ 1435—74 на ГОСТ 1435—90.

Пункт 1.4 после обозначения «МНМц 68—4—2» дополнить словами: «или ЛП-ДЦ80л8 (ПИ8—1)».

Пункт 1.5. Заменить слова: «от общей длины опорной поверхности» на «от периметра опорной поверхности пластин».

Пункт 1.10. Заменить ссылку: ГОСТ 9.073—77 на ГОСТ 9.306—85; исключить слова: «Шлифованные поверхности допускается не оксидировать».

Пункт 1.12 изложить в новой редакции: «1.12. Допуск перпендикулярности опорного торца относительно оси посадочного отверстия — 0,03 мм для фрез диаметром от 100 до 200 мм.

Допуск перпендикулярности оси посадочного отверстия относительно опорного торца корпуса фрез диаметром св. 200 до 630 мм — 0,01 мм. Допуск зависимый».

Пункт 1.17. Заменить слово: «установленный» на «95-процентный».

Пункты 1.17, 3.2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

(Продолжение см. с. 68)

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.19.1—1.19.4: «1.19.1. На корпусе у каждой фрезы должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

диаметр фрезы;

четыре последних знака обозначения фрезы.

1.19.2. На поверхности каждого ножа должны быть четко нанесены:

четыре последних знака обозначения ножа;

размер угла в плане α для фрез по ГОСТ 24359—80;

марка твердого сплава;

товарный знак — только на запасных ножах.

1.19.3. Транспортная маркировка и маркировка потребительской тары — по ГОСТ 18088—83.

1.19.4. Упаковка — по ГОСТ 18088—83».

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Испытания фрез на средний период стойкости следует проводить один раз в три года, на 95-процентный период стойкости один раз в год не менее чем на трех фрезах. Испытания следует проводить на любом типоразмере фрез выпускаемого диапазона, указанного в табл. 2».

Пункты 3.1, 3.5 и таблица 3. Заменить слово: «установленный» на «95-процентный».

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.10: «3.10. Допуск перпендикулярности оси посадочного отверстия (п. 1.12) для фрез диаметром св. 200 мм следует проверять калибром по ГОСТ 16085—80».

Раздел 4 изложить в новой редакции:

«4. Транспортирование и хранение»

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

(ИУС № 6 1991 г.)