

**Изменение № 3 ГОСТ 6396—78 Фрезы шпоночные оснащенные твердосплавными пластинами. Технические условия**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 13.03.91 № 245

Дата введения 01.01.92

На обложке, первой странице под обозначением стандарта и во вводной части исключить ссылку: **СТ СЭВ 113—79**.

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования разд. 1, 2, 4, 5, а также пп. 3.2 и 3.3 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта — рекомендуемыми».

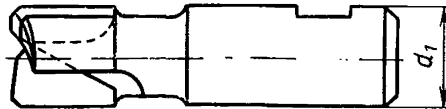
Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Фрезы должны изготавливаться двух типов: 1 — с цилиндрическим хвостовиком исполнений:

1 — с цилиндрическим гладким хвостовиком по СТ СЭВ 116—74;

2 — с цилиндрическим хвостовиком с лыской по ГОСТ 25334—82 2 — с коническим хвостовиком».

Пункт 1.2. Чертеж 1. Заменить слово: «Тип 1» на «Тип 1. Исполнение 1»: дополнить исполнением — 2:

Исполнение 2



Чертеж 1. Исключить размер:  $l_1$ .

Таблицу 1 изложить в новой редакции (кроме примечания):

(Продолжение см. с. 62)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6396—78)

Таблица 1

мм

Праворежущие фрезы		Леворежущие фрезы		Исполнение	d	d <sub>1</sub>	L	R, не более	Пластины твердосплавные			
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость						Обозначение пластин по ГОСТ 25100—90	l	B	
2234—0133		2234—0134		1	10	10	62	—	21050	12	3,0	
				2					21070		5,6	
2234—0211		2234—0212						0,3	21170		3,5	
2234—0135		2234—0136		1	12				21190		6,7	
2234—0213		2234—0214		2		12	73		21170	16	3,5	
2234—0137		2234—0138		1	14							21210
2234—0215		2234—0216		2					21170		3,5	
2234—0141		2234—0142		1	16		76					21230
2234—0217		2234—0218		2		16			21270		4,5	
2234—0143		2234—0144		1	18		79					21290
2234—0219		2234—0222		2					21270	19	4,5	
2234—0145		2234—0146		1	20							21310
2234—0221		2234—0224		2		20	85	21270				
2234—0147		2234—0148		1	22				21610	12,2		
2234—0223		2234—0226		2				21630	22	5,6		
2234—0151		2234—0152		1	25	25	98				21650	14,0
2234—0225		2234—0228		2								

(Продолжение см. с. 63)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6396—78)

Пункты 1.2, 1.3. Примеры условных обозначений изложить в новой редакции: «Пример условного обозначения праворежущей фрезы типа 1 исполнения 1 диаметром  $d=16$  мм, предназначенной для обработки шпоночного паза с полем допуска N9:

*Фреза 2234—0141 N 9 ГОСТ 6396—78*

Пример условного обозначения праворежущей фрезы типа 2 диаметром  $d=16$  мм, длиной  $L=104$  мм, предназначенной для обработки шпоночного паза с полем допуска N9:

*Фреза 2235—0205 N 9 ГОСТ 6396—78*».

Таблица 2. Заменить ссылку: ГОСТ 25400—82 на ГОСТ 25400—90.

Пункты 2.5, 2.6 изложить в новой редакции: «2.5. В качестве припоя следует применять латунь марок Л63 или Л68 по ГОСТ 15527—70 или припой марки ЛП-ДЦ80лПИ-8—1 по технической документации.

Допускается применять другие марки припоя, обеспечивающие прочность паяного соединения, не ниже указанных.

2.6. Толщина слоя припоя должна быть не более:

0,15 мм для припоя из латуни марок Л63 и Л68;

0,3 мм для припоя ЛП-ДЦ80лПИ-8—1.

Разрыв слоя припоя не должен превышать 10 % его общей длины».

Пункт 2.9. Заменить слова: «по степени точности АТ8 по ГОСТ 2848—75» на «степень точности АТ8 по ГОСТ 2848—75»;

исключить слова и значение: «диаметра цилиндрического хвостовика  $d_1$  ... по  $h_8$ ; «длины хвостовика  $l_1$  ...  $\pm 1$  мм».

Пункты 2.13, 3.2, 4.4.2. Заменить слова: «установленный» на «95-процентный» (5 раз).

Пункт 2.14 изложить в новой редакции: «2.14. Критерием отказа фрез является превышение предельных отклонений размеров обрабатываемого шпоночного паза, указанных в ГОСТ 23360—78, и значения параметров шероховатости боковых стенок паза, приведенного в п. 4.6».

(Продолжение см. с. 64)

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.15—2.17: «2.15. На шейке или выточке хвостовика фрезы должны быть четко нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- диаметр фрезы и обозначение поля допуска шпоночного паза;
- марка твердого сплава;
- обозначение фрезы (последние четыре цифры).

При маркировке методом, не влияющим на качество поверхности, допускается производить маркировку на хвостовике.

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

2.17. Упаковка — по ГОСТ 18088—83.

Раздел 3. Наименование изложить в новой редакции: «3. Приемка».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Испытаниям следует подвергать фрезы одного типоразмера для одного поля допуска шпоночного паза, выбранные из следующих диапазонов диаметров: 10—18; 18—25; 25—40 мм».

Пункт 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 4.4. Заменить слова: «на надежность и» на «средний, 95-процентный периоды стойкости, а также на».

Пункт 4.4.1 изложить в новой редакции: «4.4.1. Испытания фрез на средний, 95-процентный периоды стойкости, а также на работоспособность проводят в следующей последовательности: врезание на полную глубину шпоночного паза с вертикальной подачей; фрезерование шпоночного паза с продольной подачей.

При испытании на работоспособность длина обрабатываемого шпоночного паза должна быть не менее:

- 100 мм при обработке стали;
- 200 мм при обработке чугуна».

Пункт 4.7. Исключить слово: «следов».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

**«5. Транспортирование и хранение**

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

(ИУС № 6 1991 г.)