

Изменение № 2 ГОСТ 11290—80 Фрезы дереворежущие дисковые пазовые. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.11.88 № 3869

Дата введения 01.06.89

Вводную часть после слова «предназначенные» изложить в новой редакции: «для получения прямоугольных пазов в древесине на фрезерных и четырехсторонних строгальных станках и автоматических линиях».

Пункты 1.1, 2.6 изложить в новой редакции: «1.1. Фрезы должны изготавливаться типов:

1 — для фрезерования вдоль волокон;

2 — для фрезерования поперек волокон.

2.6. Поверхности фрез, кроме посадочного отверстия, опорных торцов, а также поверхностей, образующих режущие кромки, должны иметь защитное покрытие по ГОСТ 9.301—86.

Допускается окраска указанных поверхностей эмалью марки НЦ-132 по ГОСТ 6631—74».

Пункт 2.17 дополнить абзацем: «Допускается для фрез, поступающих в розничную торговлю, не маркировать обозначение».

Пункт 2.18. Второй абзац исключить.

Раздел 4 изложить в новой редакции:

«4. Приемка

4.1. Приемка — по ГОСТ 23726—79.

4.2. Периодические испытания, в том числе испытания на средний период стойкости, следует проводить один раз в 3 года не менее чем на 5 фрезах.

Испытания на установленный период стойкости следует проводить один раз в год не менее чем на 5 фрезах.

Испытаниям следует подвергать фрезы каждого типа любого размера».

Пункт 5.1 изложить в новой редакции: «5.1. Внешний вид фрез проверяется визуально сравнением с образцами, утвержденными в установленном порядке».

Пункт 5.2 после слов «по ГОСТ 9378—75» изложить в новой редакции: «или с образцами-эталоном, имеющими значения параметров шероховатости не более указанных в п. 2.8 и утвержденными в установленном порядке».

(Продолжение см. с. 102)

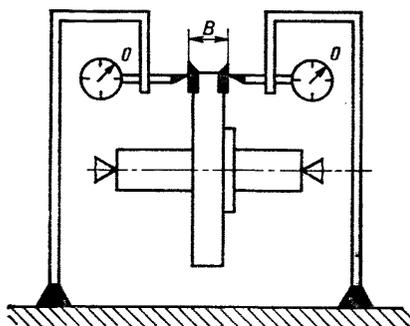
(Продолжение изменения к ГОСТ 11290—80)

Пункт 5.3. Первый абзац изложить в новой редакции: «При контроле размерных параметров фрез должны применяться методы и средства измерения, погрешность которых должна быть не более:».

Пункт 5.6. Заменить значения: 5 мин на «не менее 1 мин»; 12000 на 10500. Стандарт дополнить приложением — 2:

**«ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Рекомендуемое**

Схема измерения ширины фрез



Измерение ширины фрез, формирующих пазы в обрабатываемом материале, с учетом допусков на ширину и торцовое биение осуществляется по прилагаемой схеме.

Допускается применение других измерительных схем, обеспечивающих точность измерения в соответствии с п. 5.3».

(ИУС № 2 1989 г.)