

Изменение № 6 ГОСТ 5688—61 Резцы с твердосплавными пластинами. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.08.88 № 2949

Дата введения 01.03.89

Пункт 1 изложить в новой редакции: «1. В качестве режущей части резца должны применяться твердосплавные напаиваемые пластины из марок твердого сплава групп применения Р 01...Р50, М10...М40, К01...К40 по ГОСТ 3882—74.

Допускается применять пластины по другой технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 2 дополнить словами: «Допускается изготовление державок резцов из конструкционных порошковых сталей плотностью не менее 6,9 г/см³».

Пункт 3. Второй абзац после слова «выступания» дополнить обозначением: t ; седьмой абзац изложить в новой редакции: «Допускается применение припоев марок ПрАНМц 06—4—2 и П100»;

восьмой абзац. Заменить значение: «до 0,2 мм» на «не более 0,35 мм»; девятый абзац. Заменить значения: 20 % на 10 %; 10 % на 5 %; дополнить словами: «Не допускаются разрывы припоя под главной режущей кромкой».

Пункт 4. Заменить слово: «выбоины» на «выкрашивания»; исключить слово: «пленки».

Пункты 6, 10 изложить в новой редакции: «6. Параметры Ra шероховатости резцов по ГОСТ 2789—73 не должны превышать указанных значений, мкм: передних, задних поверхностей и криволинейной поверхности при вершине:

подвергаемых доводке	0,4
не подвергаемых доводке	0,8
вспомогательной задней поверхности	1,6
опорной поверхности	3,2
боковой и верхней поверхности державок расточных державочных и револьверных резцов	3,2
остальных обработанных поверхностей	10.

Допускается по согласованию с потребителем не производить заточку и доводку резцов по передней, а отрезных резцов и по вспомогательным задним поверхностям.

10. Поверхности державки резца должны иметь защитно-декоративное покрытие по ГОСТ 9.301—86 и ГОСТ 9.306—85.

(Продолжение см. с. 116)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5688—61)

Защитные покрытия не должны нарушать плоскостности опорной поверхности резцов.

Допускается по согласованию с потребителем изготовлять державки резцов без защитно-декоративного покрытия».

Пункт 18 исключить.

Пункт 19 изложить в новой редакции: «19. Допуск плоскостности нижней опорной поверхности державки резца должен соответствовать 10 степени точности по ГОСТ 24643—81. Выпуклость не допускается».

Пункт 20. Первый абзац. Заменить слова: «Отклонения от» на «Допуск», «должны» на «должен».

Раздел 1 дополнить пунктами — 22в — 22е: «22в. На одной из боковых сторон каждого резца должны быть нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;
ширина режущей части для прорезных резцов;
марка твердого сплава;

обозначение резца (последние четыре цифры);

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

22г. Транспортная маркировка и маркировка потребительской тары — по ГОСТ 18088—83.

22д. Вариант внутренней упаковки ВУ-1 — по ГОСТ 9.014—78.

22е. Остальные требования к упаковке — по ГОСТ 18088—83».

Пункт 1а.3 изложить в новой редакции: «1а.3. Испытаниям подвергают резцы из каждого диапазона одного типоразмера каждой марки твердого сплава, указанной в табл. 7—10».

Пункт 30б. Таблица 5. Заменить значение K_{v1} : 0,8 на 0,95; 0,7 на 0,85 (для стали 45 или 50); 0,8 на 0,9; 0,7 на 0,8; 0,6 на 0,7 (для чугуна СЧ25);

таблица 6. Заменить значение K_{v2} : 0,4 на 0,9.

Раздел III изложить в новой редакции:

«III. Транспортирование и хранение

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

(ИУС № 12 1988 г.)