

Изменение № 2 ГОСТ 9324—80 Фрезы червячные чистовые однозаходные для цилиндрических зубчатых колес с эвольвентным профилем. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 19.11.91 № 1758

Дата введения 01.05.92

На обложке и первой странице стандарта исключить обозначение и букву: **(СТ СЭВ 1795—79), Е.**

Вводную часть и пункт 1.1 изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на червячные чистовые фрезы для обработки зубчатых колес с эвольвентным профилем с исходным контуром по ГОСТ 13755—81.

Требования стандарта в части разд. 1, 2, 4, 5 и п. 3.2 являются обязательными, другие требования — рекомендуемыми.

1.1. Фрезы должны изготавливаться типов:

1 — цельные прецизионные модулей 1—10 мм класса точности ААА;

2 — цельные модулей 1—14 мм классов точности АА, А, В, С и D; модулей 16—20 мм классов точности АА и А;

3 — сборные модулей 8—25 классов точности А, В, С и D.

Фрезы всех типов должны изготавливаться правозаходными и левозаходными».

Пункт 1.4. Таблицы 1, 2. Графа «Фрезы с модификацией профиля зуба». Исключить обозначения фрез для модулей $m_0=1$ — 1,75 мм.

Таблица 2. Графу «Модуль m_0 . Ряд 3» для обозначения 2510—4295 дополнить значением: 3,25.

Таблица 2. Дополнить знаком сноски * следующие обозначения:

2510—4116, 2510—4117; 2510—4121, 2510—4122; 2510—4125, 2510—4126;
2510—4129, 2510—4131; 2510—4134, 2510—4135; 2510—4138, 2510—4139;
2510—4143, 2510—4144, 2510—4272, 2510—4273; 2510—4147, 2510—4148;
2510—4276, 2510—4277; 2510—4152, 2510—4153; 2510—4281, 2510—4282;
2510—4156, 2510—4157; 2510—4285, 2510—4286; 2510—4161, 2510—4162;
2510—4289, 2510—4291; 2510—4165, 2510—4166; 2510—4294, 2510—4295;
2510—4169, 2510—4171; 2510—4298, 2510—4299; 2510—4174, 2510—4175;
2510—4303, 2510—4304; 2510—4178, 2510—4179, 2510—4307, 2510—4308;
2510—4183, 2510—4184; 2510—4312, 2510—4313; 2510—4187, 2510—4188;
2510—4316, 2510—4317; 2510—4192, 2510—4193; 2510—4321, 2510—4322;
2510—4196, 2510—4197; 2510—4325, 2510—4326; 2510—4201, 2510—4202;
2510—4329, 2510—4331; 2510—4205; 2510—4206, 2510—4334; 2510—4335;
2510—4209, 2510—4211; 2510—4338, 2510—4339; 2510—4214, 2510—4215;
2510—4343, 2510—4344; 2510—4218, 2510—4219; 2510—4347, 2510—4348;
2510—4223, 2510—4224; 2510—4352, 2510—4353; 2510—4227, 2510—4228;
2510—4356, 2510—4357; 2510—4229, 2510—4231; 2510—4358, 2510—4359;
2510—4232, 2510—4233; 2510—4361, 2510—4362; 2510—4234, 2510—4235;

(Продолжение см. с. 94)

(Продолжение изменения к ГОСТ 9324—80)

2510—4363, 2510—4364; 2510—4236, 2510—4237; 2510—4365, 2510—4366;
2510—4238, 2510—4239, 2510—4367, 2510—4368.

таблицу дополнить сноской: «* Размеры фрез, соответствующие ИСО 2490—75 (см. приложение 4)».

Примечание. Подпункт *г* исключить.

Пункт 2.4. Второй абзац исключить.

Пункт 2.5. Заменить слова: «шлифованная часть» на «шлифованная часть зубьев».

Пункт 2.8. Заменить ссылку и обозначение: ГОСТ 9472—83 на ГОСТ 9472—90, *b* на *a*.

Пункты 2.12, 4.5, 4.7. Заменить слово: «установленный» на «95 %-ный».

Пункт 2.14. Последний абзац и примечание исключить.

Пункт 2.15 изложить в новой редакции: 2.15. Каждая фреза классов точности ААА, АА и А должна иметь паспорт с указанием всех отклонений от номинальных размеров, входящих в группу проверок. По согласованию с потребителем допускается для фрез класса точности А паспорт не прилагать».

Пункт 2.16 исключить.

Пункт 3.2 изложить в новой редакции: «3.2. Испытания на средний период стойкости проводят один раз в три года, на 95 %-ный период стойкости — один раз в два года, не менее чем на трех фрезях».

Пункт 4.1. Заменить ссылки: ГОСТ 659—78 на ГОСТ 659—89, ГОСТ 18065—80 на ГОСТ 18065—91.

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

Стандарт дополнить приложением — 4:

«ПРИЛОЖЕНИЕ 4
Справочное

·СООТВЕТСТВИЕ НАСТОЯЩЕГО СТАНДАРТА СТАНДАРТУ ИСО 2490—95

Размеры червячных чистовых фрез для цилиндрических зубчатых колес с эвольвентным профилем, установленные в настоящем стандарте, полностью охватывают номенклатуру фрез по стандарту ИСО 2490—75 и приведены в табл. 2.

Дополнительно стандарт содержит размеры прецизионных фрез, сборных фрез, технические требования к червячным фрезам: требования к материалу, термообработке, к точностным параметрам фрез, к надежности, к правилам приемки, методам контроля фрез, к маркировке, упаковке, транспортированию и хранению».

(ИУС № 2 1992 г.)