

Изменение № 2 ГОСТ 18064—72 Резцы расточные цельные твердосплавные со стальным хвостовиком. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.05.87 № 1679

Дата введения 01.11.87

Под наименованием стандарта проставить код: ОКП 39 2160.

Пункт 1.8 исключить.

Пункт 1.10 изложить в новой редакции: «1.10. Допуск перпендикулярности боковых плоскостей хвостовой части резцов типа 3 к опорной плоскости — не более 30'».

Раздел 1 дополнить пунктами — 1.12, 1.13:

«1.12. Средний период стойкости резцов должен быть не менее 30 мин, установленный период стойкости — не менее 13 мин при условиях испытаний, приведенных в разд. 3.

1.13. Критерий затупления резцов — износ по задней поверхности, значения которого не должны превышать указанных в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

мм	
Диаметр наименьшего растачиваемого отверстия	Максимальный износ
3; 4	0,1
5; 6	0,2
7; 8	0,3

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Испытания резцов на средний период стойкости проводят один раз в три года, на установленный период стойкости — один раз в год не менее чем на 5 инструментах».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.3, 2.4: «2.3. Испытаниям должны подвергаться резцы из твердого сплава марки ВК6М или ВК6 и ВК8, предназначенные для растачивания отверстий с наименьшим диаметром 4; 6 и 8 мм.

Допускается дополнительно испытывать резцы других типоразмеров.

2.4. При испытаниях на надежность диаметры растачиваемых отверстий заготовок не должны превышать указанных в п. 2.3».

Раздел 3 изложить в новой редакции:

«3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Испытания резцов на работоспособность, средний и установленный периоды стойкости должны проводиться на станках токарной и расточной групп с высотой центров не более 100 мм.

Станки и вспомогательный инструмент должны соответствовать установленным на них нормам точности и жесткости.

(Продолжение см. с. 136)

(Продолжение изменения к ГОСТ 18064—72)

3.2. Испытания резцов должны проводиться растачиванием без охлаждения образцов из стали марки 40X по ГОСТ 4543—71 твердостью 37...42 HRC₃.

3.3. Параметр шероховатости Rz внутренней поверхности отверстий, которые подлежат растачиванию при испытаниях, должен быть не более 10 мкм.

3.4. Испытания резцов должны проводиться на следующем режиме:
скорость резания м/мин (пред. откл. ±12,5 %) для резцов с диаметром наименьшего растачиваемого отверстия:

3; 4; 5 мм	30
6; 7; 8 мм	45
подача на один оборот, мм	0,02
глубина резания, мм	0,2

3.5. При испытаниях резцов, изготовленных из твердого сплава марки ВК8, поправочный коэффициент на скорость резания равен 0,8.

3.6. Для резцов с углом в плане 90° поправочный коэффициент на скорость резания равен 0,93.

3.7. Вылет резца из резцедержателя или патрона должен быть равен длине твердосплавной рабочей части.

3.8. Наибольшая глубина растачиваемого отверстия при всех видах испытаний должна быть меньше длины твердосплавной рабочей части на 2 мм.

Максимально допустимый диаметр растачивания резцами одного типоразмера — не более двух наименьших диаметров.

3.9. Приемочные значения среднего периода стойкости должны быть не менее 35 мин, установленного периода стойкости — не менее 15 мин.

3.10. При испытаниях на работоспособность после 3 мин работы каждым испытуемым резцом на его режущих кромках не должно быть выкрашиваний, сколов и они должны быть пригодны для дальнейшей работы.

3.11. Параметры резцов должны контролироваться измерительными средствами с погрешностью измерения не более:

- при измерении линейных значений — по ГОСТ 8.051—81;
- при контроле форм и расположения поверхностей — 25 %;
- значения допускаемого предельного отклонения;
- при измерении углов — 35 % значения допускаемого предельного отклонения.

3.12. Твердость хвостовиков резцов должна проверяться по ГОСТ 9013—59.

3.13. Внешний вид резцов контролируют визуально.

3.14. Шероховатость поверхностей резцов проверяют сравнением с эталонами шероховатости по ГОСТ 9378—75 или образцами-эталоном резцов, параметры шероховатости которых не должны превышать указанных в п. 1.9.

Сравнение осуществляется визуально при помощи лупы ЛП-1—4^х по ГОСТ 25706—83».

Пункт 4.1. Подпункт б изложить в новой редакции: «б) диаметр наименьшего растачиваемого отверстия».

Пункты 4.2, 4.3 изложить в новой редакции: «4.2. Вариант внутренней упаковки резцов — ВУ-1 по ГОСТ 9.014—78.

4.3. Транспортная маркировка, маркировка потребительской тары, упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 5 и обязательное приложение исключить.

(ИУС № 8 1987 г.)