

**Изменение № 6 ГОСТ 7063—72 Фрезы для обработки Т-образных пазов. Технические условия**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 21.05.90 № 1218

Дата введения 01.12.90

Раздел 1. Наименование изложить в новой редакции: «1. Типы и размеры».

Пункт 1.2. Заменить слова: «Конструкция и основные размеры» на «Размеры»;

таблицу 1 изложить в новой редакции (примечание исключить)

Таблица 1

Обозначение	Применяемость	Номинальный размер Т-образного паза $a$	$d$	$d_1$	$d_2$	$l$	$L$	$l_1$	$f$ , не более	$g$ , не более	Число зубьев $z$
2252-0401		5	11,0	4	10	3,5	53,5	10	0,6	1,0	2×3
2252-0301		6	12,5	5		6,0	57,0				
2252-0302		8	16,0	7		8,0	62,0	13			
2252-0303		10	18,0	8	12		70,0	17			
2252-0304		12	21,0	10		9,0	74,0	20			
2252-0305		14	25,0	12	16	11,0	82,0	23		1,6	
2252 0306		18	32,0	15		14,0	90,0	27			
2252-0307		22	40,0	19	25	18,0	108,0	34	1,0		2×4
2252-0402		28	50,0	25	32	22,0	124,0	42			
2252-0403		36	60,0	30		28,0	139,0	51			

Таблицы 1 и 2 дополнить примечанием: «Примечание к табл 1 и 2 Допускается замена фасок  $q$  и  $f$  радиусами  $R=g$  и  $R=f$ ».

Таблица 2 В графе «Число зубьев  $z$ » заменить значения  $z$  на  $2 \times z$ ; 6 на  $2 \times 3$ , 8 на  $2 \times 4$ , 4 на  $2 \times 2$ .

Пункты 2.4, 4.2. Заменить ссылку: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88.

Пункт 2.7 изложить в новой редакции: «2.7. На поверхности фрез не должно быть трещин, следов коррозии, на шлифованных поверхностях — черновин, выкрошенных мест, на режущих кромках — забоин, прижогов, на хвостовике и центровых отверстиях — заусенцев»

Пункты 2.8, 2.9 исключить

(Продолжение см. с. 134)

(Продолжение изменения к ГОСТ 7063—72)

Пункт 2 15 Заменить обозначение СЧ18 на «СЧ 18 по ГОСТ 1412—85», Ст45 на «Ст 45 по ГОСТ 1050—88», «установленный» на «95 % ный»

Таблицу 3 дополнить диаметром 11,0 и значениями износа 0 40 (при обработке чугуна), «—» (при обработке стали)

Раздел 2 дополнить пунктами — 2 17—2 19 «2 17 На поверхности шейки каждой фрезы должны быть четко нанесены

товарный знак предприятия-изготовителя,

обозначение фрезы,

номинальный размер паза  $a$ ,

марка стали режущей части,

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

Допускается нанесение государственного Знака качества только на этикетках.

Допускается на фрезах для обработки паза не более  $a=18$  мм маркировать только последние четыре цифры обозначения

Допускается маркировку на фрезах наносить на хвостовике при условии сохранения его геометрических форм, а также изготавливать на хвостовике выточку для маркировки

2 18 Транспортная маркировка и маркировка потребительской тары — по ГОСТ 18088—83

2 19 Упаковка — по ГОСТ 18088—83»

Раздел 3 (наименование), пункт 3 1 Заменить слова «Правила приемки» на «Приемка»

Пункт 3 2 изложить в новой редакции «3 2 Периодические испытания, в том числе испытания фрез на средний период стойкости, следует проводить один раз в три года, на 95 % ный период стойкости один раз в год не менее чем на 5 фрезах

Испытания фрез следует проводить на любом типоразмере фрез выпускаемого диапазона, указанного в табл 4»

Пункты 4 3, 4 6 Заменить слово «установленный» на «95 % ный»

Таблица 4 Графа «Диаметр фрезы  $d$ » Заменить размер 12,5 на 11,0, 12 5

Раздел 5 изложить в новой редакции

«5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83»

Приложение 1 Таблицу 1 дополнить размерами диаметров  $d$  11,0, 50,0, 60 мм и соответствующими значениями

$d$	$d_s$	$l_1$	$h$ (пред откл +0,5)	$h_1$	$r$	$r_1$	$\beta$
11,0	9 0	3,0	1,0	1,5	3,0	0,5	65 °
50,0	38 0	15,0	3 0	5,5	13 0	2,0	55 °
60,0	46,5	20 0	3,5	6,5	14,0		

(ИУС № 8 1990 г)