

Изменение № 1 ГОСТ 26595—85 Фрезы торцовые с механическим креплением многогранных пластин. Типы и основные размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 09.12.88 № 4014

Дата введения 01.01.90

На обложке и первой странице под обозначением стандарта указать обозначение (СТ СЭВ 6295—88).

Пункты 2—4, приложение 1 (пункт 2). Заменить слово «исполнение» на «тип»

Таблица 1 Графа l_2 Заменить слова «не менее» на «не более», графа d_1 Заменить размеры 14 на 13,5, 18 на 17,5

Таблицу 2 дополнить примечанием «Примечание к табл. 1 и 2 Допускается изготовление фрез с углами в плане α 45° и 60° В этом случае в примере условного обозначения после обозначения фрезы указывают значение угла 45° или 60°»

Стандарт дополнить приложением — 2

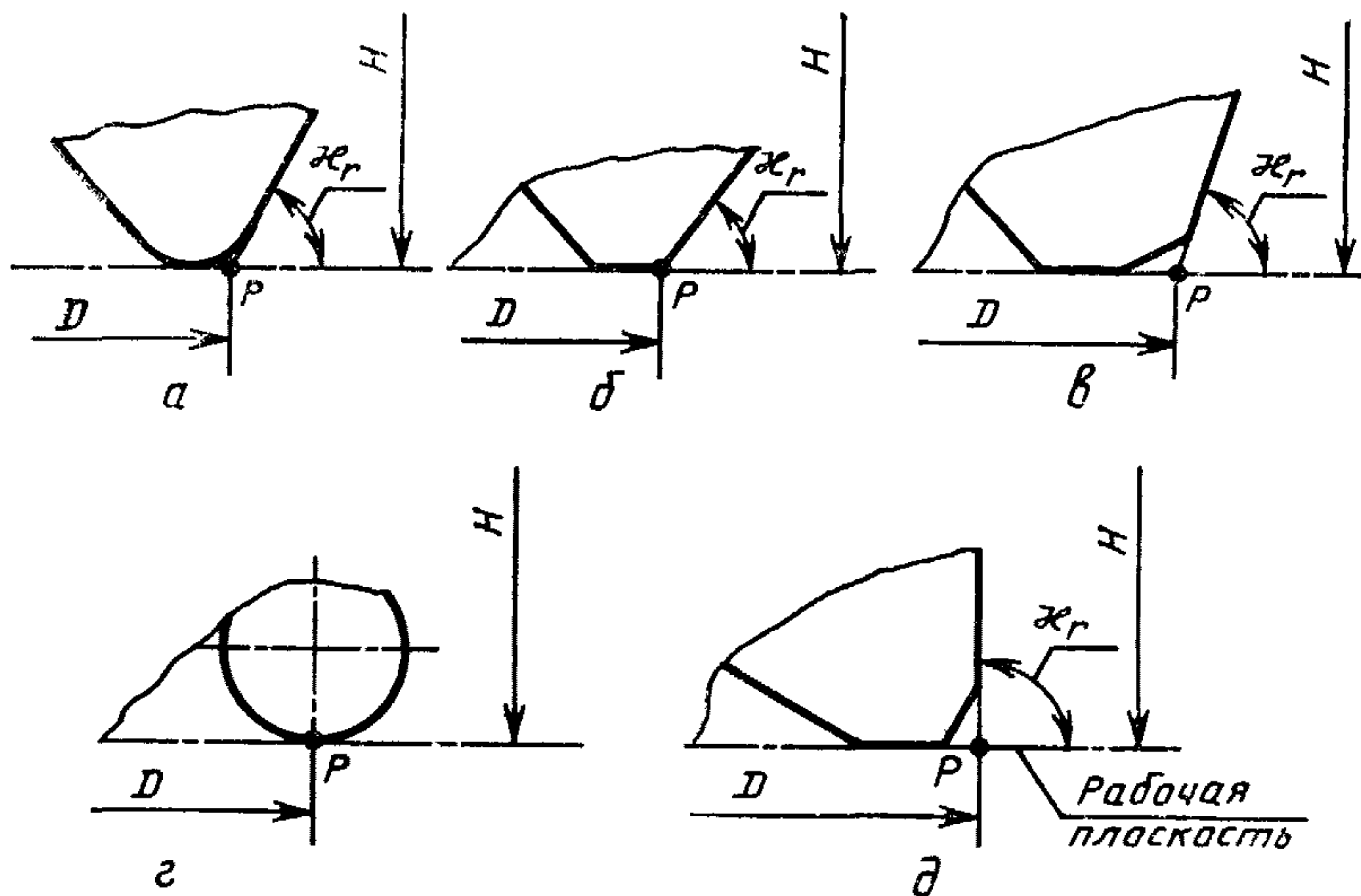
«ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Справочное

Определение размеров D , H и κ , торцовых насадных фрез

1. Диаметр режущей части фрез измеряется в точке P , являющейся пересечением рабочей плоскости с главной режущей кромкой или ее продолжением. Положения точки P в зависимости от формы сменных режущих пластин указаны на черт. 4

(Продолжение см с. 72)



а — пластина с радиусом на вершине, б — пластина с торцовой режущей кромкой;
в — пластина с торцовой режущей кромкой и с фаской на вершине; г — круглая
пластина; д — пластина с торцовой режущей кромкой и с фаской на вершине

Черт. 4

2. Высота H фрез измеряется от рабочей плоскости до торцовой опорной поверхности.

3. Номинальное значение главного угла в плане α_r измеряется между рабочей плоскостью и главной режущей кромкой.

(ИУС № 3 1989 г.)