
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



НАЦИОНАЛЬНЫЙ
СТАНДАРТ
РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р
52780—
2007
(ИСО 7755-1:1984—
ИСО 7755-12:1984)

БОРФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

Технические условия

Издание официальное

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

БЗ 8—2007/238



Москва
Стандартинформ
2008

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации — ГОСТ Р 1.0—2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

1 РАЗРАБОТАН Открытым акционерным обществом «ВНИИИНСТРУМЕНТ» (ОАО «ВНИИИНСТРУМЕНТ») на основе русской версии стандартов ИСО 7755-1:1984 — ИСО 7755-12:1984

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 95 «Инструмент»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 22 ноября 2007 г. № 330-ст

4 Настоящий стандарт включает в себя модифицированные основные нормативные положения следующих международных стандартов:

ИСО 7755-1:1984 «Борфрезы твердосплавные. Часть 1. Общие технические требования» (ISO 7755-1:1984 «Hardmetal burrs — Part 1: General specifications», MOD);

ИСО 7755-2:1984 «Борфрезы твердосплавные. Часть 2. Борфрезы цилиндрические (форма А)» (ISO 7755-2:1984 «Hardmetal burrs — Part 2: Cylindrical burrs (style A)», MOD);

ИСО 7755-3:1984 «Борфрезы твердосплавные. Часть 3. Борфрезы сфероцилиндрические (форма С)» (ISO 7755-3:1984 «Hardmetal burrs — Part 3: Cylindrical round (ball) nose burrs (style C)», MOD);

ИСО 7755-4:1984 «Борфрезы твердосплавные. Часть 4. Борфрезы сферические (форма D)» (ISO 7755-4:1984 «Hardmetal burrs — Part 4: Spherical burrs (style D)», MOD);

ИСО 7755-5:1984 «Борфрезы твердосплавные. Часть 5. Борфрезы овальные (форма E)» (ISO 7755-5:1984 «Hardmetal burrs — Part 5: Oval burrs (style E)», MOD);

ИСО 7755-6:1984 «Борфрезы твердосплавные. Часть 6. Борфрезы с аркообразным закругленным концом (форма F)» (ISO 7755-6:1984 «Hardmetal burrs — Part 6: Arch round (ball) nose burrs (style F)», MOD);

ИСО 7755-7:1984 «Борфрезы твердосплавные. Часть 7. Борфрезы с аркообразным заостренным концом (форма G)» (ISO 7755-7:1984 «Hardmetal burrs — Part 7: Arch pointed nose burrs (style G)», MOD);

ИСО 7755-8:1984 «Борфрезы твердосплавные. Часть 8. Борфрезы пламевидные (форма H)» (ISO 7755-8:1984 «Hardmetal burrs — Part 8: Flame burrs (style H)», MOD);

ИСО 7755-9:1984 «Борфрезы твердосплавные. Часть 9. Борфрезы конические с углом 60° и 90° (формы J и K)» (ISO 7755-9:1984 «Hardmetal burrs — Part 9: 60° and 90° cone burrs (style J and K)», MOD);

ИСО 7755-10:1984 «Борфрезы твердосплавные. Часть 10. Борфрезы конические с закругленным концом (форма L)» (ISO 7755-10:1984 «Hardmetal burrs — Part 10: Conical round (ball) nose burrs (style L)», MOD);

ИСО 7755-11:1984 «Борфрезы твердосплавные. Часть 11. Борфрезы конические с заостренным концом (форма M)» (ISO 7755-11:1984 «Hardmetal burrs — Part 11: Conical pointed nose burrs (style M)», MOD);

ИСО 7755-12:1984 «Борфрезы твердосплавные. Часть 12. Борфрезы в форме перевернутого конуса (форма N)» (ISO 7755-12:1984 «Hardmetal burrs — Part 12: Inverted cone burrs (style N)», MOD)

При этом дополнительные положения, учитывающие потребности национальной экономики и особенности национальной стандартизации, приведены в разделах 1, 2, 6, в пунктах 3.3.4, 3.4.1—3.4.15; 4.1—4.3; 5.1—5.6, которые выделены курсивом.

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ Р 1.5—2004(пункт 3.5)

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты», а текст изменений и поправок — в ежемесячно издаваемых информационных указателях «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ежемесячно издаваемом информационном указателе «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет

© Стандартиформ, 2008

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

БОРФРЕЗЫ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

Технические условия

Hardmetal burrs. Specifications

Дата введения — 2009—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на твердосплавные борфрезы цельные и с припаянными хвостовиками, предназначенные для обработки труднообрабатываемых материалов, в том числе для обработки сложных криволинейных поверхностей, зачистки швов сварных соединений и других работ.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 8.051—81 Государственная система обеспечения единства измерений. Погрешности, допускаемые при измерении линейных размеров до 500 мм

ГОСТ 2789—73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики

ГОСТ 3882—74 (ИСО 513—75) Сплавы твердые спеченные. Марки

ГОСТ 4543—71 Прокат из легированной конструкционной стали. Технические условия

ГОСТ 5632—72 Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки

ГОСТ 9378—93 (ИСО 2632-1—85, ИСО 2632-2—85) Образцы шероховатости поверхности (сравнения). Общие технические условия

ГОСТ 18088—83 Инструмент металлорежущий, алмазный, дереворежущий, слесарно-монтажный и вспомогательный. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 23726—79 Инструмент металлорежущий и дереворежущий. Приемка

ГОСТ 25706—83 Лопы. Типы, основные параметры. Общие технические требования

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Технические требования

3.1 Типы

Борфрезы следует изготавливать следующих типов:

А — цилиндрические;

- С — сфероцилиндрические;
- D — сферические;
- E — овалы;
- F — сфероконические;
- G — сфероконические с заостренным концом;
- H — пламевидные;
- J — конические с конусностью 60°;
- K — конические с конусностью 90°;
- L — конические с закругленным концом;
- M — конические с заостренным концом;
- N — конические в форме обратного конуса.

3.2 Обозначение

Обозначение борфрезы включает в себя шесть символов (шестой символ является факультативным):

- 1 — тип борфрезы по 3.1;
- 2 — диаметр борфрезы по 3.2.1;
- 3 — длина режущей части по 3.2.2;
- 4 — тип зуба по 3.2.3;
- 5 — диаметр хвостовика по 3.2.1;
- 6 — длина хвостовика по 3.2.2.

3.2.1 Цифровые символы диаметров борфрезы и хвостовика борфрезы обозначают величину этих диаметров. Если диаметры борфрезы и хвостовика борфрезы обозначены одной цифрой, то в символе перед ней ставят 0 (ноль).

Примеры:

- 1 Диаметр фрезы 6 мм — символ 06;
- 2 Диаметр фрезы 12 мм — символ 12;
- 3 Диаметр хвостовика 3 мм — символ 03.

3.2.2 Цифровые символы длины режущей части борфрезы и длины хвостовика обозначают без учета числа после запятой. Если длина режущей части обозначена только одной цифрой, в символе перед ней ставят 0 (ноль).

Примеры:

- 1 Длина режущей части 5,2 мм — символ 05;
- 2 Длина режущей части 10 мм — символ 10.

3.2.3 Символ типа зуба:

- F — мелкий зуб;
- M — средний зуб;
- C — крупный зуб.

3.3 Основные размеры

3.3.1 Основные размеры борфрез должны соответствовать указанным на рисунках 1—11 и в таблицах 1—11.

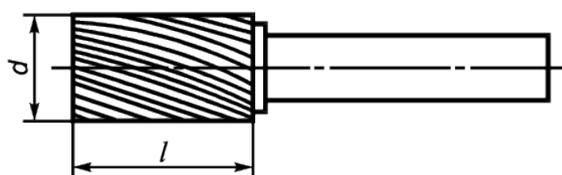


Рисунок 1 — Борфрезы типа А

Таблица 1

В миллиметрах

d	l
2	10
3	13
4	
6	16
8	
10	20
12	
16	25
16	