

Изменение № 2 ГОСТ 16115—88 Круги алмазные отрезные сегментные форм 1A1RSS/C1 и 1A1RSS/C2. Технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 9 от 12.04.96)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 2040

Дата введения 1996—12—01

За принятие проголосовали:

| Наименование государства | Наименование национального органа стандартизации |
|----------------------------|---|
| Азербайджанская Республика | Азгосстандарт |
| Республика Армения | Армгосстандарт |
| Республика Белоруссия | Белстандарт |
| Республика Казахстан | Госстандарт Республики Казахстан |
| Республика Молдова | Молдовастандарт |
| Российская Федерация | Госстандарт России |
| Республика Таджикистан | Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации |
| Туркменистан | Туркменглавгосинспекция |
| Республика Узбекистан | Узгосстандарт |

Вводная часть. Последний абзац изложить в новой редакции: «Требования настоящего стандарта в части разделов 1, 2 (кроме пп. 2.2, 2.3, 2.3а, 2.5), пп. 3.1, 3.3, разд. 4 и 5 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

Требования по безопасности изложены в п. 2.11».

Пункт 1.2. Таблицу 1 дополнить типоразмерами:

Р а з м е р ы, мм

| Обозначение кругов с межсегментными пазами | | D h14 | T | | H h7 | E | | L ₂ h14 | Ширина широкого (узкого) паза B | A | X ₁ | Количество сегментов в круге с шириной (узкими) межсегментными пазами, шт. |
|--|----------------|----------|-------|----------------|---------|---------|-------------|-----------------------|------------------------------------|----|----------------|--|
| широкими | узкими | | Но-мя | Пред. откл. | | Но-мин. | Пред. откл. | | | | | |
| 2726- -0779 | 2726- -0846 | 350 | 3,0 | +0,20 -0,10 | 63 | 2,0 | ±0,10 | 40 | 8(3) | 14 | 7 | 22(28) |
| 2726- -0845 | 2726- -0847 | 1250 | 7,5 | +0,25 -0,10 | 120 | 5,5 | ±0,25 | 24 | 20 | 20 | 7 | 90 |

(Продолжение см. с. 56)

примечание 1 дополнить словами: «и количеством сегментов».

Пункт 2.2. Заменить слова: «А3, А4 и А5 зернистостями 1000/800—400/315» на «А3, А5, А8 зернистостями 800/630—400/315»;

второй абзац исключить.

Пункт 2.3 изложить в новой редакции: «2.3. Относительная концентрация алмазов в алмазоносном слое должна быть 35 и 50».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.3а: «2.3а. Масса алмазов в круге указана в приложении 1».

Пункты 2.5, 2.7, 2.9 изложить в новой редакции: «2.5. Корпус круга должен быть изготовлен из стали марок 9ХФ, 9ХФМ по ГОСТ 5950—73 или 7ХН2МФ.

2.7. Допуск плоскостности боковых поверхностей корпуса не должен превышать для круга диаметром, мм:

| | |
|---------------------|------------|
| 250, 300 | 0,1; 0,15* |
| 350—600 | 0,2; 0,25* |
| 800—1250 | 0,3; 0,35* |
| 1500—2000 | 0,4; 0,60* |

* До 01.01.2000 г.

2.9. Допуски радиального биения рабочей поверхности круга и торцового биения корпуса не должны превышать значений, указанных в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

мм

| <i>D</i> | Допуск радиального биения | Допуск торцового биения |
|----------|---------------------------|-------------------------|
| 250 | 0,15 | 0,12; 0,2* |
| 300 | | 0,15; 0,25* |
| 350 | | 0,20; 0,3* |
| 400 | | |
| 500 | 0,20; 0,25* | 0,25; 0,4* |
| 600 | | 0,30; 0,5* |
| 800 | 0,25; 0,4* | 0,40; 0,8* |
| 1000 | | 0,50; 1,0* |
| 1200 | 0,30; 0,5* | 0,60; 1,2* |
| 1250 | 0,30; 0,6* | 0,60; 1,2* |
| 1500 | | 0,75; 1,5* |
| 2000 | 0,35; 0,7* | 1,00; 2,0* |

* До 01.01.2000 г.

Пункт 2.10. Таблица 3. Заменить значения и марку: 1000/800 на 800/630, А4 на А8.

(Продолжение см. с. 57)

Пункт 2.11 изложить в новой редакции: «2.11. Предельная рабочая скорость круга — 60 м/с.

Требования безопасности — по ГОСТ 12.3.023—80».

Пункт 2.12 дополнить абзацем: «изображение Знака соответствия для сертифицированной продукции».

Пункт 3.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Приемочному контролю на соответствие требованиям по п. 1.2 (размер H) подвергаются все круги; на соответствие требованиям п. 1.2 (остальные размеры), 2.4; 2.6—2.9; 2.11 — 10 % от партии, но не менее 5 шт».

Пункт 4.7. Таблицу 4 дополнить значениями диаметров кругов — 350 и 1250 мм:

| Диаметр | | Допуск радиального биения шпинделя | Допуск торцового биения фланца шпинделя |
|---------|-------------------|------------------------------------|---|
| кругов | прижимных фланцев | | |
| 350 | 130 | 0,02 | 0,03 |
| 1250 | 300 | 0,03 | 0,06 |

(Продолжение см. с. 58)

(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 16115—88)

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.8: «4.8. Испытания кругов на механическую прочность — по ГОСТ 12.2.023—80».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

Приложение 1. Таблицу 5 дополнить значениями диаметров кругов — 350 и 1250 мм:

| Диаметр круга, мм | Ширина алмазосносного слоя, мм | Масса алмазов в круге, кар, при относительной концентрации алмазов | |
|-------------------|--------------------------------|--|----------------|
| | | исполнение 1 | (исполнение 2) |
| | | 35 | 50 |
| 350 | 3,0 | 19,8 (23,4) | 26,4 (31,2) |
| 1250 | 7,5 | 126,0 | 180,0 |

(ИУС № 11 1996 г.)