



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИНСТРУМЕНТ АБРАЗИВНЫЙ

АКУСТИЧЕСКИЙ МЕТОД КОНТРОЛЯ ФИЗИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ
СВОЙСТВ

ГОСТ 25961—83
(СТ СЭВ 3313—81)

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва

ИНСТРУМЕНТ АБРАЗИВНЫЙ**ГОСТ****Акустический метод контроля физико-механических свойств****25961—83**

Abrasive tool. Acoustic method of control of physico-mechanical properties

(СТ СЭВ 3313—81)

ОКП 39 8000

Срок действия с 01.01.85
до 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на шлифовальные круги, в том числе с упрочняющими элементами и эльборовые типа А8, абразивные бруски, в том числе эльборовые типов 2, 3, 4, и шлифовальные сегменты из электрокорундовых и карбидкремниевых шлифовальных материалов на керамической, бакелитовой и вулканитовой связках любой твердости и зернистости.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1. Стандарт устанавливает метод определения приведенной скорости распространения акустических волн (c_f), по значению которой определяется звуковой индекс (ЗИ) инструмента, связанный с его твердостью. Ориентировочные соотношения между звуковым индексом и твердостью абразивных инструментов приведены в справочном приложении 2.

Термины и пояснения к ним приведены в справочном приложении 4.

2. АППАРАТУРА

2.1. Для определения приведенной скорости распространения акустических волн (c_f) должны применяться измерители частот собственных колебаний, обеспечивающие измерение частот в диа-

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1984
© Издательство стандартов, 1990
Переиздание с Изменениями

пазоне от 0,3 до 11,0 кГц с погрешностью, не превышающей $\pm 2\%$ при применении метода свободных колебаний (прибор типов «Звук 202», «Звук 203»), в диапазоне от 0,5 до 500 кГц с погрешностью, не превышающей $\pm 3\%$ при применении метода вынужденных колебаний (прибор типа «Звук 107»).

Технические характеристики прибора типа «Звук» приведены в справочном приложении 1.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Для испытаний абразивного инструмента должны использоваться приборы типов и их модификации, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Абразивный инструмент	Тип и модификация прибора
Шлифовальные круги типов 1 и 5 наружным диаметром от 3 до 100 мм, эльборовые круги типа А8	Звук 107—01 (Звук 107)
Шлифовальные круги типов 1 и 3 наружным диаметром от 100 до 250 мм, отрезные круги	Звук 107—02; Звук 107—03
Шлифовальные круги типов 1 и 3 наружным диаметром свыше 250 мм, круги типов 6, 11, 12 на керамических связках, шлифовальные сегменты типов 3С, 9С	Звук 203 или Звук 202—01 (Звук 202)
Шлифовальные круги типа 2 наружным диаметром свыше 200 мм на керамической связке; шлифовальные круги типов 1, 2, 36 диаметром свыше 250 мм, типов 6, 11, 12, шлифовальные сегменты типов 3С, 9С на бакелитовой и вулканитовой связках	Звук 203—02; Звук 202—02
Абразивные бруски типов БП, БК и шлифовальные сегменты типов СП, 1С, 2С, 4С, 5С, 6С, 11С длиной до 250 мм, эльборовые бруски типов 2, 3, 4	Звук 107 (Звук 107—01 или Звук 107—02)

Примечания:

1. При контроле кругов, посадочные отверстия которых калиброваны кольцами из пластических масс, диаметр посадочного отверстия принимается равным диаметру отверстия без учета калибровочного кольца.

2. Допускается применение других приборов, обеспечивающих воспроизводимость определения значений s_r , указанных в п. 4.5.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. При проведении испытаний с использованием метода вынужденных колебаний абразивный инструмент устанавливают в

измерительную стойку прибора и измеряют частоту возбуждающих колебаний до наступления резонанса.

3.3. Для проведения испытания с использованием метода свободных колебаний абразивный инструмент устанавливают в положение, не препятствующее распространению колебаний, возбуждаемых в нем ударом.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

4.1. После измерения частоты или времени десяти периодов собственных колебаний вычисляют скорость распространения акустических волн (c_1) соответственно делением частоты собственных колебаний в килогерцах на частотный коэффициент формы (F) по табл. 2—4 и или делением временного коэффициента формы (F_1) по табл. 4а; 4в—4д на значение времени десяти периодов собственных колебаний в миллисекундах.

Тип собственных колебаний и соответствующие коэффициенты формы приведены в табл. 2—4и.

Примечания:

1. Допускается для абразивного инструмента, отличающегося размерами и предельными отклонениями размеров от указанных в табл. 2—4 и, производить расчет коэффициентов формы F и F_1 по методическим рекомендациям, утвержденным в установленном порядке, а также допускается использовать градуировочные таблицы, утвержденные в установленном порядке.

2. Контроль кругов типов 1, 5, и А8 наружным диаметром от 3 до 100 мм с предельными отклонениями от номинальных размеров более $\pm 0,1$ мм производится с использованием поправочных коэффициентов, приведенных в градуировочных таблицах.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 2

Тип собственных колебаний и коэффициент формы при определении c_1 в шлифовальных кругах типа 1 диаметром от 3 до 100 мм по ГОСТ 2424 с предельными отклонениями размеров по классу точности А

Размеры круга, мм			Тип собственных колебаний	Коэффициент формы $F \cdot 10^4, м^{-1}$	
D	r	H			
3	6,0	1	$f_{изг}$	509,0	
	8,0			331,0	
	10,0			232,0	
4	1,0	1,6	f_1	454,0	
	1,3; 1,6; 2,0; 2,5; 3,2; 4,0; 5,0			581,0	
	6,0			$f_{кр}$	530,0

Размеры круга, мм			Тип собствен- ных коле- баний	Коэффициент формы $F \cdot 10^4, \text{ м}^{-1}$	
D	T	H			
4	8,0	1,6	$f_{\text{нзс}}$	382,0	
	10,0			274,0	
5	8,0	2	$f_{\text{д}}$	421,0	
	2,0			465,0	
6	8,0	1,6	$f_{\text{кр}}$	398,0	
	6,0			534,0	
	8,0			398,0	
	10,0	2	$f_{\text{нзс}}$	331,0	
	2,0; 2,5; 3,2; 4,0; 5,0; 6,0			$f_{\text{д}}$	456,0
	8,0			$f_{\text{кр}}$	398,0
8	10,0	3	$f_{\text{нзс}}$	331,0	
	13,0			231,0	
	6; 8; 10	4	$f_{\text{д}}$	308,8	
	16,0			229,9	
10	6; 10	3	$f_{\text{нзс}}$	190,6	
	16			190,6	
	6; 8; 10	4	$f_{\text{д}}$	296,5	
	13			244,6	
	16			210,5	
13	20	3	$f_{\text{нзс}}$	152,5	
	6; 10; 13			$f_{\text{д}}$	232,4
	16	4	$f_{\text{кр}}$	198,8	
	6; 8; 10; 13			$f_{\text{д}}$	224,0
13	16	4	$f_{\text{нзс}}$	213,3	
	20			171,3	
	10; 13; 16; 20	6	$f_{\text{д}}$	154,7	

Продолжение табл. 2

D	Размеры круга, мм		Тип собст- венных коле- баний	Коэффициент формы $F \cdot 10^4, \text{ м}^{-1}$
	T	H		
16	6; 8; 10; 13; 16; 20	6	f_d	154,4
	25		$f_{\text{кит}}$	136,1
	32			95,3
20	6	6	f_1	106,4
	8; 10; 13; 16; 20		f_d	148,6
	25		$f_{\text{кит}}$	127,2
	32			103,3
	40			76,5
25	16	8	f_d	116,2
	13; 16; 20; 25		f_d	113,1
	32		f_1	108,7
	40		$f_{\text{кит}}$	84,2
	6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32		10	f_d
32	40	10	$f_{\text{кит}}$	84,2
	6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40	13		70,4
	6; 10; 13; 16; 20; 25; 32	10	f_d	89,9
	8			60,1
	40		f_1	86,1
40	6	13		47,1
	8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40			71,5
	10	8	f_d	92,2
	2; 2,5; 3,2; 4; 5; 6; 8; 10; 16; 20; 25; 32; 40	10		83,1
	13		f_1	57,1
	6; 8; 13; 16; 20; 25; 32; 40	13	f_d	69,8

D	Размеры круга, мм		Тип собст- венных коле- баний	Коэффициент формы $F \cdot 10^4, \text{м}^{-1}$
	T	H		
40	10	13	f_1	47,5
	32; 40; 50	16	f_0	58,1
	63		$f_{\text{изг}}$	53,8
50	6; 8; 10; 13; 20; 25; 32; 40; 50	13	f_0	65,1
	16	16	f_1	45,0
	6; 8; 10; 16; 20; 25; 32; 40; 50		f_0	56,5
	13		f_1	39,0
63	6; 8; 10; 13; 20; 25; 32; 40; 50; 63	20	f_0	45,1
	16	32	f_1	30,6
	6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63		f_0	28,6
80	0,6; 0,8; 1,0; 1,3; 1,6; 2,0; 2,5; 3,2; 6; 8; 10; 13; 16; 20; 32; 40; 50; 63	20	f_0	41,6
	25	32	f_1	28,0
	100		$f_{\text{изг}}$	31,9
	5; 6; 8; 10; 13; 20; 25; 32; 40; 50; 63		f_0	29,0
100	16	20	f_1	19,8
	0,6; 0,8; 1,0; 1,3; 1,6; 2,0; 2,5; 3,2; 6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63; 80		f_0	36,9
	6; 8; 10; 13; 16; 20; 32; 40; 50; 63; 80	32	f_0	28,3
	25	f_1		19,1

Таблица 3

Коэффициент формы при определении c_1 по частотам собственных колебаний в шлифовальных кругах типа Б диаметром от 10 до 100 мм по ГОСТ 2424 с предельными отклонениями размеров по классу точности А

Размеры круга, мм					Коэффициент формы $F \cdot 10^4, м^{-1}$
D	T	H	P	F	
16	13	6	8	6	128,5
20	16		10	8	103,9
	20		10	10	104,2
	25		13	13	100,0
25	16	10	13	8	82,2
32	16		16	8	64,9
	20		16	8	67,8
	25		13	10	65,1
	25	13	13	64,8	
40	25	13	20	13	51,4
	40			20	51,0
50	25	13	25	13	41,3
63	32	20	32	16	31,9
80	25	20	40	13	23,1
	63			30	26,5
100	32	20	50	13	20,1
	50			30	20,5
	40	32	60	20	17,2

Таблица 4

Тип собственных колебаний и коэффициент формы при определении c , в эльборовых кругах типа А8 по ГОСТ 17123 с предельными отклонениями размером по ГОСТ 24106

Размеры круга, мм			Тип собственных колебаний	Коэффициент формы $F_{10^4}, \text{м}^{-1}$
D	T	H		
3	4	1,2	f_a	774,5
	6		$f_{\text{нзр}}$	508,3
	0,8; 2,5; 3,5; 4,0	1,5	f_a	613,0
4	2	1,6		381,3
	6		$f_{\text{кв}}$	530,0
	8	$f_{\text{нзр}}$	381,3	
	6	1,8	f_a	516,3
	8		$f_{\text{нзр}}$	381,3
	3,5; 4	2		459,8
3,5; 5; 6	f_a		464,7	
5	8	2	$f_{\text{кв}}$	397,5
	10		$f_{\text{нзр}}$	305,0
	10	2,6		330,9
	5; 6; 7; 8		f_a	357,7
6	10	3	$f_{\text{нзр}}$	330,9
	4; 5		f_a	306,5
	2	2	f_i	298,6
	3; 5		f_a	438,1
	10	3		310,0
	12		$f_{\text{нзр}}$	272,3
	5; 6; 8; 10		f_a	308,8
8	12	3	$f_{\text{кв}}$	265,0
	14		$f_{\text{нзр}}$	231,3
	16	2		190,6
	2; 3,2		f_a	392,1
9	6; 7	3		304,1
	10		f_i	295,2

Продолжение табл. 4

Размеры круга, мм			Тип собственных колебаний	Коэффициент формы $F \cdot 10^4, \text{м}^{-1}$	
D	T	H			
9	12	3	$f_{кр.}$	265,0	
	6; 8; 10		f_a	296,5	
10	12		f_i	280,7	
	14		$f_{изг}$	255,1	
	16			210,5	
	4; 10	4		232,4	
12	3; 8; 10; 12	3	f_a	277,1	
	4		f_i	192,6	
	16		$f_{изг}$	228,1	
	13	8; 10; 12	4	f_a	228,1
		13		f_i	221,4
		16		$f_{кр.}$	198,7
		6; 8; 12		f_a	224,0
14		f_i		213,2	
14	6; 8; 12; 14	5	f_a	185,6	
	10	4		219,0	
	16	5	f_i	205,1	
10; 16	f_a		184,4		
15	11		4	f_a	213,6
	16			f_i	197,2
	20	$f_{изг}$		159,0	
	25	5	$f_{изг}$	132,4	
	11		f_a	182,4	
16	16; 20	5	f_i	177,1	
	25		$f_{изг}$	132,4	
	20	6		154,9	
	3	3	f_a	236,1	
	10; 16	5		179,9	
	5; 6; 10; 12; 16	6		154,4	

Размеры круга, мм			Тип собственных колебаний	Коэффициент формы $F \cdot 10^4, м^{-1}$
D	T	H		
16	25	6	$f_{изг}$	136,1
	3; 16	3	f_d	226,7
17	6; 11; 14; 16	6		f_1
	18		f_2	151,1
20	3	3	f_d	201,1
	5	5	f_2	141,5
	10; 16; 17; 20	6	f_d	148,3
	25		$f_{кр}$	127,2
22	8; 13	8	f_d	115,5

Таблица 4а

Коэффициент формы при определении c_1 в шлифовальных кругах типов 1; 2; 36 по ГОСТ 2424 диаметром свыше 100 мм и отрезных кругах по ГОСТ 21963 по частоте или 10 периодам плоских колебаний

Размеры круга, мм		Коэффициент формы		Размеры круга, мм		Коэффициент формы		
D	H	Частотный $F \cdot 10^4, м^{-1}$	Временной $F_1 \cdot 10^{-2}, м$	D	H	Частотный $F \cdot 10^4, м^{-1}$	Временной $F_1 \cdot 10^{-2}, м$	
50	10	73,8	—	175	20	23,92	—	
60	6	70,0			32	21,77		
65	10	61,6		180	22	23,11		
80	6	52,5			32	21,36		
125	20	31,69		200	20	21,06		
	32	26,25			22	20,99		
	51	18,23			32	19,81		
150	20	27,41		200	51	16,44		
	32	23,96			76	12,20		
	51	17,94			125	6,35		157,6
160	20	25,9		200	150	3,89		257,3
	32	23,06			160	3,04		329,2
	51	17,72			230	22		18,26

Продолжение табл. 4а

Размеры круга, мм		Коэффициент формы		Размеры круга, мм		Коэффициент формы	
D	H	Частотный $F \cdot 10^4$, м ⁻¹	Временной $F_T \cdot 10^{-2}$, м	D	H	Частотный $F \cdot 10^4$, м ⁻¹	Временной $F_T \cdot 10^{-2}$, м
230	32	17,75	—	450	305	2,34	427,4
	32	16,54	60,5		380	1,00	999,1
250	51	14,65	68,3	500	32	8,40	—
	76	11,75	85,1		51	8,42	—
254	127	7,22	138,6	600	60	8,33	—
	40	15,62	—		80	7,92	—
300	32	14,01	71,4	630	203	4,58	218,3
	51	12,99	—		305	2,68	373,8
315	76	11,00	90,9	750	380	1,48	674,2
	127	7,32	136,6		400	1,22	823,0
350	203	3,52	283,8	800	32	6,38	—
	250	1,63	614,2		51	7,00	—
400	32	13,37	74,8	900	203	4,51	221,9
	76	10,76	92,9		305	3,00	332,9
450	127	7,32	136,6	1000	380	2,05	486,8
	76	10,19	98,1		480	1,01	987,6
500	127	7,27	137,5	1060	203	4,46	224,1
	203	4,23	236,5		305	3,03	329,9
550	32	10,50	—	1100	865	0,65	1547,2
	51	10,34	—		710	3,05	327,9
600	60	10,05	—	1200	750	3,05	327,9
	80	9,23	—		305	3,05	327,9
650	127	7,11	140,7	1300	305	2,04	328,9
	203	4,52	221,5		(76)	5,25	—
700	305	1,83	545,9	1400	100	5,18	—
	127	6,87	145,6		100	4,66	—
750	203	4,58	218,4	1500	305	3,00	333,3
	250	3,54	282,6		100	4,21	—
800	305	1,83	545,9	1600	305	2,93	341,3
	127	6,87	145,6		305	2,93	341,3

Размеры круга, мм		Коэффициент формы		Размеры круга, мм		Коэффициент формы	
D	H	Частотный $F \cdot 10^3, \text{ м}^{-1}$	Временной $F_T \cdot 10^{-2}, \text{ м}$	D	H	Частотный $F \cdot 10^3, \text{ м}^{-1}$	Временной $F_T \cdot 10^{-2}, \text{ м}$
1060	305	2,88	347,2	1500	150	2,81	—
1200	100	3,50	—				

Таблица 4б

Коэффициент формы при определении c_1 по частотам собственных колебаний в шлифовальных кругах типа 3 по ГОСТ 2424 с предельными отклонениями размеров по классу точности А

Размеры круга, мм					Коэффициент формы $F \cdot 10^3, \text{ м}^{-1}$	
D	T	H	G	α		
80	6	20	2	15°	43,7	
100	6			10°	40,4	
125	8			10°	28,2	
150	8	32		10°	26,3	
	10			35°	24,8	
	16			25°	26,3	
175	10		10°	25,0		
200	13		51	3	10°	23,5
	16				17,7	
	16	25°			17,2	
	20	20°			17,7	

Таблица 4в

Коэффициент формы при определении c_1 в шлифовальных кругах типа 12 по ГОСТ 2424 по частоте или 10 периодам изгибных колебаний

Размеры круга, мм								Коэффициент формы	
D	T	H	K	N	U	W	α	Частотный $F \cdot 10^3, \text{ м}^{-1}$	Временной $F_T \cdot 10^{-2}, \text{ м}$
80	8	13	30	3	2	4	15°	7,25	137,8
100	10	20	40	4	2	6		6,73	148,6
125	13	32	50	5	3	6		5,03	198,9

Продолжение табл. 4в

Размеры круга, мм							Коэффициент формы		
D	T	H	K	N	U	W	α	Частотный $F \cdot 10^4, \text{ м}^{-1}$	Временной $F_{T \cdot 10^{-2}}, \text{ м}$
150	16	32	60	6	4	8	15°	3,82	261,8
(175)	16		75	3	3	16	25°	4,18	238,9
	20		75	3	3	16		5,49	182,3
200	20		80	8	4	10	15°	2,57	388,5
250	25	100	10	6	13	2,18		459,3	

Таблица 4г

Коэффициент формы при определении c_1 в шлифовальных кругах типа 6 по ГОСТ 2424 по частоте или десяти периодам собственных колебаний

Размеры круга, мм					Коэффициент формы	
D	T	H	W	F	Частотный $F \cdot 10^4, \text{ м}^{-1}$	Временной $F_{T \cdot 10^{-2}}, \text{ м}$
100	50	20	10	40	8,46	118,2
			8		7,04	142,0
125	63	32	12,5	50	6,76	147,9
150	80	32	13	65	4,65	215,0
		51			4,56	219,3
175	115	96	15	100	3,79	263,8
250	100	76	62	75	8,32	120,2
		150	25		3,55	281,7

Таблица 4д

Коэффициент формы при определении c_1 в шлифовальных кругах типа 11 по ГОСТ 2424 по частоте или десяти периодам собственных колебаний

Размеры круга, мм						Коэффициент формы		
D	T	H	W	F	α	α_1	Частотный $F \cdot 10^4, \text{ м}^{-1}$	Временной $F_{T \cdot 10^{-2}}, \text{ м}$
50	25	13	5	16	70°	65°	19,20	52,1
80	32	20	6	22			11,16	89,6
			25	30			9,71	103,0
100	40	20	8	32			8,55	117,0
125			13	32			8,43	118,6
150	50	32	10	35			5,59	178,9
250			140	100	30	100	80°	80°

Тип колебаний и коэффициент формы при определении c_1 в шлифовальных брусках типов БП и БКв по ГОСТ 2456 с предельными отклонениями размеров по классу точности А

Размеры брусков, мм			Тип собственных колебаний	Коэффициент формы $F_{10^4}, \text{м}^{-1}$
L	B	H		
15	6	5	$f_{\text{ар}}$	340,0
16	4	4		334,4
20	3	4		280,0
25	4	5		218,0
	8	4		208,0
	10	8		204,0
	14	8		202,0
	20; 25	8		102,8
	25	9		110,5
30	16	12		$f_{\text{кар}}$
	16	8	78,4	
32	12	5	$f_{\text{лр}}$	15,9
	9	8	$f_{\text{кар}}$	76,3
	22	10		117,1
40	4	4	$f_{\text{лр}}$	145,0
45	9	6	$f_{\text{лр}}$	116,7
	16	10		113,3
50	4	5		116,0
	5	5		114,0
	6	5		112,0
	6	6		110,0
	8	5		109,0
	12	4		107,0
	10	5		107,0
	8	7		106,0
	12	5	105,0	
	8	8	104,0	

Продолжение табл. 4е

Размеры брусков, мм			Тип собственных колебаний	Коэффициент формы $F \cdot 10^4, м^{-1}$
L	B	H		
50	16	4	f_{100}	104,0
	12; 13	6		103,0
	8	10		102,0
	15	6		102,0
	8	12		101,0
	10; 12; 13; 14	10		100,0
	20	11		96,2
	15	13		90,5
	20	20		83,3
	40	40		74,3
63	6	5		72,9
	9	8		71,3
70	25	4		68,0
	25	6		66,7
75	15	5		70,0
	25	6		63,1
	28	20		62,5
80	8	6		55,0
	20	16		55,5
90	20	18		55,0
	45	45	54,5	
100	8	8	53,5	
	9	8	51,5	
	10	8	51,0	
	11	9		
	10	10		
	25	6		
	25	8; 9		

Размеры брусьев, мм			Тип собственных колебаний	Коэффициент формы $F \cdot 10^4, м^{-1}$
L	B	H		
100	20	11	I_{02}	51,0
	13	13		
	16	16		
	18	18		50,5
	20	20		
	56	10; 12; 16; 20; 25		
	80	20		50,0
	22	22		
	25	25		
125	6	13		44,4
	10	13		42,4
	11	9		43,6
	13	13		41,6
	10	10		37,0
150	13	13		35,3
	20	10		34,7
	15	14		34,3
	25	10		34,0
	20	13; 16; 20		34,0
	16; 25	16		33,7
	25	25		33,7
200	20; 32	20	25,5	
	25	25	25,5	
	40	20	25,2	

Таблица 4ж

Коэффициент формы при определении c_1 в шлифовальных эльборовых брусках типов 2, 3, 4 по частоте продольных колебаний

Тип	Размеры бруска, мм				Коэффициент формы $F \cdot 10^4, м^{-1}$
	L	$B(D)$	H	α	
2	100	6	—	45°; 60°	60,0
	150	10		45°	38,7
				60°	39,3
3	100	6		16	60,0
	150	10			39,3
4	50	4			107,0
		5; 6			104,0
		8; 10; 13; 16			100,0
	70	4; 5; 6			76,4
		8	74,3		
		10; 13; 16	71,4		

Таблица 4и

Коэффициент формы при определении c_1 в шлифовальных сегментах по ГОСТ 2464 по частоте продольных колебаний

Тип сегмента	Размеры сегмента, мм			Коэффициент формы $F \cdot 10^4, м^{-1}$
	B	H	L	
СП; 1С; 2С; 5С	—	—	75	66,7
			80	61,9
			100	50,0
			125	40,0
			150	33,3
			160	31,2
			175	28,6
			180	27,8
			200	25,0
			250	20,0
3С	—	—	150	33,3
			180	27,8
			220	22,7
			300	16,7
4С	100	40	150	33,3
			160	31,2
6С	—	—	78	64,1

Тип сегмента	Размеры сегмента, мм			Коэффициент формы $F \cdot 10^4, \text{ м}^{-1}$
	<i>B</i>	<i>H</i>	<i>L</i>	
9С			374/394	13,3
11С	—	—	80	62,5
			100	50,0
			120	41,7

4.2. По значению c_1 определяют звуковой индекс абразивного инструмента по табл. 5.

Таблица 5

Звуковой индекс ЗИ	Интервал значений, $c_1, \text{ м/с}$	Звуковой индекс ЗИ	Интервал значений, $c_1, \text{ м/с}$
19	От 1800 до 2000	49	Св. 4800 до 5000
21	Св. 2000 > 2200	51	> 5000 > 5200
23	> 2200 > 2400	53	> 5200 > 5400
25	> 2400 > 2600	55	> 5400 > 5600
27	> 2600 > 2800	57	> 5600 > 5800
29	> 2800 > 3000	59	> 5800 > 6000
31	> 3000 > 3200	61	> 6000 > 6200
33	> 3200 > 3400	63	> 6200 > 6400
35	> 3400 > 3600	65	> 6400 > 6600
37	> 3600 > 3800	67	> 6600 > 6800
39	> 3800 > 4000	69	> 6800 > 7000
41	> 4000 > 4200	71	> 7000 > 7200
43	> 4200 > 4400	73	> 7200 > 7400
45	> 4400 > 4600	75	> 7400 > 7600
47	> 4600 > 4800		

4.3. За величину c_1 в контролируемом абразивном инструменте принимается результат единичного определения.

4.4. Допускается определение звукового индекса непосредственно по значению частоты или времени десяти периодов собственных колебаний, определенных согласно п. 3, в соответствии с рекомендуемым приложением 3.

4.5. При повторных определениях значений c_1 результат единичного определения, выраженный в метрах в секунду, должен находиться в интервале:

$$(1,0 - b) \cdot c_{1\text{min}} \leq c_1 \leq (1,0 + b) \cdot c_{1\text{max}},$$

где c_1 — вычисленное значение приведенной скорости распространения акустических волн, м/с;

- C_{\min} и C_{\max} — верхняя и нижняя границы c , соответствующие определенному звуковому индексу, м/с;
- $b=0,03$ — для кругов типов 1 и 36 наружным диаметром 250 мм и более и типа 2 наружным диаметром 200 мм и более на керамической связке;
- $b=0,05$ — для прочих абразивных инструментов.
(Измененная редакция, Изм. № 1).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРИБОРОВ ТИПА «ЗВУК»

Метод возбуждения колебаний	Тип прибора	Частотный диапазон, кГц	Поддиапазоны	Диапазоны измеряемых частот, кГц
Метод свободных колебаний	Звук 202—01 (Звук 202) Звук 203	От 0,90 до 11,00	1	От 0,90 до 1,80
	2		> 1,40 > 2,80	
			3	> 2,22 > 4,44
			4	> 3,50 > 7,00
			5	> 5,50 > 11,00
	Звук 202—02	От 0,30 до 4,44	1	> 0,30 > 0,60
			2	> 0,50 > 1,00
			3	> 0,90 > 1,80
			4	> 1,40 > 2,80
			5	> 2,22 > 4,44
Методы вынужденных колебаний	Звук 107—01 («Звук 107»)	От 5,00 до 500,00	А	> 5,00 > 19,00
	Б		> 14,00 > 50,00	
			А×10	> 50,00 > 190,00
			Б×10	> 140,00 > 500,00
	Звук 107—02, Звук 107—03	От 0,50 до 50,00	А	> 5,00 > 19,00
			Б	> 14,00 > 50,00
			А : 10	> 0,50 > 1,90
			Б : 10	> 1,40 > 5,00

(Измененная редакция, Изм. № 1).

**ОРИЕНТИРОВОЧНЫЕ СООТНОШЕНИЯ МЕЖДУ ЗВУКОВЫМ ИНДЕКСОМ (ЗИ)
И ТВЕРДОСТЬЮ АБРАЗИВНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ**

Таблица 1

Значения ЗИ абразивных инструментов на керамической связке

Степень твердости	Значения ЗИ абразивных инструментов из			
	белого, нормального и легированного электрокорундов зернистостью св. 6	зеленого карбида кремния зернистостью св. 6	белого, нормального, легированного электрокорундов и зеленого карбида кремния зернистостью	
			6-M40	менее M40
M1	35; 37	—	33; 35	33, 35
M2	39; 41	47; 49	37; 39	35; 37
M3	41; 43	51; 53	41; 43	39; 41
CM1	45; 47	55	43; 45	41; 43
CM2	49	57	45; 47	43; 45
C1	51	59	49	45; 47
C2	53	59	49; 51	47; 49
CT1	55	61	51; 53	49
CT2	57	61	53	51
CT3	59	63	55	53
T1	61	63	55; 57	—
T2	61	—	57	—
BT	63	—	—	—

Таблица 2

Значения ЗИ кругов на бакелитовой связке из электрокорундовых материалов

Степень твердости	Звуковой индекс	Степень твердости	Звуковой индекс
C1	31	T1	37
C2	33	T2	39
CT1	35	BT	39
CT2	35	CT	41
CT3	37		

Таблица 3
Значения ЗИ абразивных
инструментов на вулканитовой
связке из электрокорундовых
материалов

Степень твердости	Звуковой индекс
СМ	19; 21
С	23; 25
СТ	27; 29; 31
Т	33; 35

**ОПРЕДЕЛЕНИЕ ЗВУКОВОГО ИНДЕКСА АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА
ПО ЗНАЧЕНИЮ ЧАСТОТЫ ИЛИ ВРЕМЕНИ ДЕСЯТИ ПЕРИОДОВ
СОБСТВЕННЫХ КОЛЕБАНИЙ**

1. При определении звукового индекса непосредственно по значению частоты или времени десяти периодов собственных колебаний предварительно составляется градуировочная таблица по форме, приведенной в табл. 1 настоящего приложения.

2. Значения интервалов частот собственных колебаний, соответствующих одному значению звукового индекса, рассчитываются умножением границ интервалов значений c_1 , указанных в табл. 5, на коэффициент формы F для соответствующего типоразмера изделия, указанный в табл. 2—4а.

В качестве примера в табл. 2 настоящего приложения приведены данные, необходимые для контроля кругов типа 1 диаметром 250—1060 мм на керамических связках приборов типа «Звук-202» по частотам собственных колебаний f_0 .

3. Значения интервалов времени десяти периодов собственных колебаний, соответствующих одному значению звукового индекса, рассчитываются делением коэффициента формы F_1 , указанного для соответствующего типоразмера изделия в табл. 4а, 4в—4д на границы интервалов значений c_1 , указанные в табл. 5.

В качестве примера в табл. 3 настоящего приложения приведены данные, необходимые для контроля кругов типа 1 диаметром 250—1060 мм на бекалитовой связке прибором типа «Звук-202» по интервалам времени десяти периодов собственных колебаний 10Т.

4. При повторных определениях звукового индекса абразивного инструмента по частоте собственных колебаний в соответствии с градуировочной таблицей, результат единичного измерения, выраженный в килогерцах, должен находиться в интервале:

$$(1,0 - b) \cdot f_{\min} \leq f \leq (1,0 + b) \cdot f_{\max}$$

где f — фактическое показание прибора, кГц;
 f_{\max} и f_{\min} — большее и меньшее значения интервала частот, указанные в градуировочной таблице для замаркированного значения звукового индекса, кГц;

$b = 0,03$ — для кругов типов 1 и 36 наружным диаметром 250 мм и более и кольцевых диаметром 200 мм и более, изготовленных на керамических связках;

$b = 0,05$ — для прочих абразивных инструментов, в том числе для кругов типов 1, 5, А8 наружным диаметром от 3 до 100 мм при введении поправок на отклонения размеров от номинальных.

Таблица 1

Форма построения градуировочной таблицы

D	H	d	Показания прибора «Звук-202»			
			Звуковой индекс (ЗИ)			

Примечание. В случае независимости показаний прибора от каких-либо размеров абразивного инструмента эти размеры в таблице не указываются.

2—4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

5. При повторных определениях звукового индекса абразивного инструмента по интервалам времени десяти периодов собственных колебаний в соответствии с градуировочной таблицей результат единичного измерения должен находиться в интервале:

$$0,95(10T)_{\min} \leq 10T \leq 1,05(10T)_{\max}$$

где $10T$ — фактическое показание прибора, мс;
 $10T_{\min}$ и $10T_{\max}$ — большее и меньшее значения интервала времени десяти периодов колебаний, указанные в градуировочной таблице для замаркированного значения звукового индекса, мс.

Таблица 2

Градуировочная таблица для контроля кругов типа ПП наружным диаметром 250—1060 мм на керамической связке

D, мм	d, мм	Показания прибора «Звук 202» (г. кгц)														
		35	37	39	41	43	45	47	49	51	53	55	57	59	61	
250	76	3,99	4,23	4,46	4,70	4,93	5,17	5,40	5,64	5,87	6,11	6,34	6,58	6,81	7,05	7,28
300	127	2,49	2,64	2,78	2,93	3,08	3,22	3,37	3,51	3,66	3,81	3,95	4,10	4,25	4,39	4,54
350	127	2,47	2,62	2,76	2,91	3,05	3,20	3,35	3,49	3,64	3,78	3,93	4,07	4,22	4,36	4,51
400	127	2,42	2,56	2,70	2,84	2,99	3,13	3,27	3,41	3,55	3,70	3,84	3,98	4,12	4,27	4,41
400	203	1,54	1,63	1,72	1,81	1,90	1,99	2,08	2,17	2,26	2,35	2,44	2,53	2,62	2,71	2,80
450	203	1,56	1,65	1,74	1,83	1,92	2,01	2,11	2,20	2,29	2,38	2,47	2,56	2,66	2,75	2,84
500	305	0,91	0,96	1,02	1,07	1,12	1,18	1,23	1,28	1,34	1,39	1,44	1,50	1,55	1,61	1,66
600	305	1,02	1,08	1,14	1,20	1,26	1,32	1,38	1,44	1,50	1,56	1,62	1,68	1,74	1,80	1,86
750	305	1,04	1,10	1,16	1,22	1,28	1,34	1,40	1,46	1,52	1,59	1,65	1,71	1,77	1,83	1,89
900	305	1,02	1,08	1,14	1,20	1,26	1,32	1,38	1,44	1,50	1,56	1,62	1,68	1,74	1,80	1,86
1060	305	0,98	1,04	1,09	1,15	1,21	1,27	1,32	1,38	1,44	1,50	1,55	1,61	1,67	1,73	1,79

Примечание. Граничное значение частоты собственных колебаний соответствует меньшему значению звукового индекса.

Таблица 3

Градуировочная таблица для контроля кругов типа ПП наружным диаметром 250—1060 мм на базиситовой связке

D, мм	Показания прибора «Звук 202» (10Г, мс)														
	Звуковые индексы														
d, мм	25	27	29	31	33	35	37	39	41	43	45	47	49	51	
250	3,55	3,27	3,04	2,84	2,66	2,50	2,36	2,24	2,13	2,03	1,93	1,85	1,77	1,70	1,64
300	5,69	5,35	4,88	4,55	4,27	4,02	3,79	3,59	3,41	3,25	3,10	2,97	2,84	2,73	2,63
350	5,73	5,29	4,91	4,58	4,30	4,04	3,82	3,62	3,44	3,27	3,12	2,99	2,86	2,75	2,64
400	5,86	5,41	5,02	4,69	4,40	4,14	3,91	3,70	3,52	3,35	3,20	3,06	2,93	2,81	2,71
400	9,23	8,52	7,91	7,38	6,92	6,51	6,15	5,83	5,54	5,27	5,03	4,81	4,61	4,43	4,26
450	9,10	8,40	7,80	7,23	6,83	6,42	6,07	5,75	5,46	5,20	4,96	4,75	4,55	4,37	4,20
500	15,6	14,4	13,4	12,5	11,7	11,0	10,4	9,84	9,35	8,90	8,50	8,13	7,79	7,48	7,19
600	13,9	12,8	11,9	11,1	10,4	9,79	9,25	8,76	8,32	7,93	7,57	7,24	6,94	6,66	6,40
750	13,7	12,6	11,7	10,9	10,3	9,65	9,11	8,63	8,20	7,81	7,46	7,13	6,83	6,56	6,31
1060	14,5	13,4	12,4	11,6	10,9	10,2	9,65	9,14	8,68	8,27	7,89	7,55	7,24	6,95	6,68

Примечание. Граничное значение 10Г соответствует меньшему значению звукового индекса.

ПОЯСНЕНИЯ ТЕРМИНОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В НАСТОЯЩЕМ СТАНДАРТЕ

Акустический неразрушающий контроль

Приведенная скорость распространения акустических волн c_1

Звуковой индекс абразивного инструмента ЗИ

Частота собственных плоских колебаний шлифовального круга f_0

Частота собственных изгибных колебаний шлифовального круга f_1

Частота собственных изгибных колебаний абразивного инструмента $f_{изг}$

Частота собственных крутильных колебаний абразивного инструмента $f_{кр}$

вид неразрушающего контроля, основанный на регистрации параметров упругих колебаний, возбужденных в контролируемом объекте

Скорость распространения упругих колебаний в бесконечно длинном стержне, изготовленном из такого же материала, что и материал контролируемого объекта, которая определяется по формуле:

$$c_1 = \sqrt{\frac{E}{\rho}}$$

где E — модуль Юнга;
 ρ — плотность материала

условное обозначение интервала приведенной скорости распространения акустических волн в абразивном инструменте

частота собственных колебаний круга, происходящих в плоскости круга, имеющего два взаимно перпендикулярных диаметра, на которых колебания отсутствуют

частота собственных колебаний круга, происходящих в направлении, перпендикулярном его плоскости.

Примечание. В зависимости от формы колебаний различают:

f_1 — частоту собственных колебаний круга, имеющего два взаимно перпендикулярных диаметра, на которых колебания отсутствуют;

f_2 — частоту собственных колебаний круга, имеющего окружность, на которой колебания отсутствуют;

частота собственных колебаний абразивного инструмента формы цилиндра или стержня, происходящих в направлении, перпендикулярном оси цилиндра или стержня, имеющего две плоскости, в которых колебания отсутствуют

частота собственных крутильных колебаний абразивного инструмента формы цилиндра, имеющего одну плоскость, в которой колебания отсутствуют

Частота собственных продольных колебаний шлифовального бруска $f_{\text{бр}}$

Частотный коэффициент формы абразивного инструмента F

Временной коэффициент формы абразивного инструмента F_1

частота собственных продольных колебаний бруска, имеющего одну плоскость, в которой колебания отсутствуют.

величина, равная отношению частоты собственных колебаний абразивного инструмента к приведенной скорости распространения акустических волн

величина, равная произведению десяти периодов собственных колебаний абразивного инструмента на приведенную скорость распространения акустических волн

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Б. А. Глаговский, Н. И. Григорьева, Е. З. Коварская, С. А. Молчанов, И. Б. Московенко, М. И. Шаварина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 18.07.83 № 5411
3. Срок проверки — 1977 г., периодичность проверки — 5 лет
4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 3313—81
5. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
6. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 2424—83	4.1
ГОСТ 2456—82	4.1
ГОСТ 2464—82	4.1
ГОСТ 17123—79	4.1
ГОСТ 21963—82	4.1
ГОСТ 24106—80	4.1

7. ПЕРЕИЗДАНИЕ [июль 1990 г.] с Изменением № 1, утвержденным в мае 1990 г. (ИУС 8—90)

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *М. М. Герасименко*
Корректор *Г. И. Чудко*

Снято в наб. 27.07.90 Подл. в печ. 26.09.90 2,0 усл. л. а. 2,0 усл. кр.-отт. 1,63 уч.-изд. л.
Тир. 8000 Цена 35 к.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопроспектский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Дарюс и Гирено, 39. Зак. 1271.