

**Изменение № 1 ГОСТ 26339—84 Сверла алмазные кольцевые. Технические условия**

**Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 11.03.87 № 711**

**Дата введения 01.07.87**

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 1.2. Чертежи 1, 2. Исключить обозначение поверхностей: А, Б, В.

Пункт 2.9 изложить в новой редакции: «2.9. Допуск круглости алмазного слоя не должен превышать 11-й степени точности по ГОСТ 24643—81, допуск параллельности торцов — 10-й степени точности по ГОСТ 24643—81».

Пункт 2.11. Таблица 3. Исключить графы: «Удельный расход алмазов, мг/см, не более, для первой категории качества», «Стойкость, см, не менее, для первой категории качества».

Наименование граф 2 и 3 изложить в новой редакции: «Удельный расход алмазов, мг/см, не более», «Установленный ресурс, см, не менее».

*(Продолжение см. с. 134)*

Пункты 3.1, 3.3 изложить в новой редакции: «3.1. Для проверки соответствия сверл требованиям настоящего стандарта проводят приемочный контроль и периодические испытания.

6.3. Если при приемочном контроле будет установлено несоответствие требованиям стандарта более чем по одному из контролируемых показателей, то партия не принимается.

Если установлено несоответствие требованиям стандарта по одному из контролируемых показателей, то проводят повторный контроль на удвоенном количестве сверл по всем показателям.

При наличии дефектов в повторной выборке партия не принимается.

Пункт 4.1 после слова «размеры» дополнить словами: «а также форму и расположение поверхностей сверл».

Пункт 4.5 исключить.

Приложение 3. Пункт 2.1 изложить в новой редакции: «2.1. Сверло соединяют с удлинителем длиной не более 60 мм, после чего его прирабатывают на станке в течение 5 мин».

(ИУС № 6 1987 г.)