

Изменение № 3 ГОСТ 2456—82 Бруски шлифовальные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 18.02.92 № 165

Дата введения 01.10.92

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначение: (СТ СЭВ 5377—85).

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта в части разд. 1, 2 (кроме п. 2.2), 4, 5 и пп. 3.4 и 3.5 являются обязательными, другие требования — рекомендуемыми».

Пункт 1.2. Чертеж 1, Главный вид. Заменить обозначение размера: *B* на *C*.

Пункт 1.2. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Таблица 1

мм			
<i>B=C</i>	<i>L</i>	<i>B=C</i>	<i>L</i>
2	25 **	13	100; 125; 150 *; 160 **
2,5	(32) **	16	100; 150 *; 200 **
3	40 **	18	100
4	16; 40; 50 **	20	50; 100; 150; 200 * 250 **
5	50; 80; (63) **	22	100
6	50; 80 **; 100 *	25	100; 150; 200 *; (315) **
8	50; 100 **	40	50
10	50; 100*; 125**; 150	45	90

* Размеры, соответствующие ИСО 2220—72 (см. приложение 3).

** Размеры, соответствующие ИСО 3920—76 (см. приложение 3).

Примечание. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

чертеж 2 и пример условного обозначения. Заменить обозначение: *H* на *C*;

таблицу 2 изложить в новой редакции:

Таблица 2

мм					
<i>B</i>	<i>C</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>L</i>
2	3	40	8	4	25
	2	32 **		5; 7; 10; 12	50
3	4	20	9	6	80 **
		32 **		6	45
4	5	50	10	8	32; 63; 100
		25; 50		8	25; 100 **
5	3	40 **	11	5	50; 100*
	4	50 **		9	100; 125
6	3	100*	12	4	50
	5	15; 50; 63 **		5	32; 50
	25	70		6; 8; 10	50

(Продолжение см. с. 68)

<i>B</i>	<i>C</i>	<i>L</i>	<i>B</i>	<i>C</i>	<i>L</i>
13	6	50; 125; 150 *	22	10	32
	10	50; 125 **		4	70
14	8	25	25	6	75; 100
	10	50		8; 9	25; 100
15	5	75		13	200 *
	6; 13	50		10; 16	150
	14	150		18	80
16	10	45		28	20
	4	50	32	20	200
	8	30; 150 *			
	12	25	40		
	13	160 **	56		
8	25	80	20		
20	10	100; 150; 200 *	80	20	100
	11	50			
	13	150			
	16	80; 150			

* Размеры, соответствующие ИСО 2220—72.

** Размеры, соответствующие ИСО 3921—76.

чертеж 3. Заменить значение: 150 на *L*;
дополнить таблицей — 2а:

Таблица 2а

мм	
<i>B</i>	<i>L</i>
6; 10 13; 16 20; 25	100*; 150 150* 200*

* Размеры, соответствующие ИСО 2220—72.

таблицу 3 дополнить значениями:

<i>D</i>	<i>L</i>
20; 25	200

(Продолжение см. с. 69)

таблицу 4 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 4

мм	
D	L
6; 10	100*
13; 16	150*
20	150; 200 *
25	150; 200 *

* Размеры, соответствующие ИСО 2220—72.

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.3: «1.3. По заказу потребителя допускается изготовление обычных и комбинированных доводочных брусков по ИСО 2220—72 в соответствии с приложением 2».

Пункт 2.1 дополнить словами: «и технической документации, утвержденной в установленном порядке».

Пункт 2.2 изложить в новой редакции: «2.2. Бруски должны изготавливаться из шлифовальных материалов видов и зернистостей, указанных в табл. 5.

Т а б л и ц а 5

Вид абразивного материала	Зернистость
Электрокорунд	16—M5
Карбид кремния	16—M7

Пункт 2.11. Заменить слова: «в табл. 6а и 6в» на «в табл. 6а, 6в и 6д»; «по табл. 6б и 6г» на «по табл. 6б, 6г и 6е».

дополнить таблицами — 6д, 6е:

Т а б л и ц а 6д

Показатели качества брусков из белого электрокорунда на керамической связке при режиме предварительного хонингования по табл. 6е

Типоразмер	Характеристика бруска	Коэффициент шлифования, не менее	Наработка комплектом брусков, шт., не менее	Параметр шероховатости обработанной поверхности по ГОСТ 2789—73, Ra, мкм, не более
БП 3×4×60	24А 6 К20 ЗИ 47—53	4	200	0,63

(Продолжение см. с. 70)

Типразмер	Обрабатываемая деталь		Оборудование	Режимы обработки		
	материал	размеры, мм		Частота вращения хода, мин ⁻¹	Давление, МПа	Число двойных ходов, дв. ход/мин
БП 3×4×60	Сталь 45X14 Н14В М2М	$D=8$ $l=70$	Хонинговальный станок модели МВС-1804	2000	1	32
БП 14×15× ×150	Сталь ОХНЗ МФА	$D=320$ $l=1350$	Хонинговальный станок модели ОС4818	25	1,5	20

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.12, 2.13: «2.12. На поверхности брусков с шириной грани или диаметром свыше 15 мм и длиной свыше 75 мм должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;
условное обозначение бруска (тип бруска допускается не указывать).

Примечания:

1. При использовании акустического метода контроля физико-механических свойств инструмента допускается дополнительно маркировать звуковые индексы.

2. При применении смеси шлифовальных материалов, а также шлифовальных материалов разных марок или зернистостей маркировать основную марку или зернистость.

3. Твердость брусков, контроль которых не предусмотрен ГОСТ 18118—79 и ГОСТ 19202—80, маркировать в соответствии с рецептурой.

2.13. Остальные требования к маркировке, а также упаковка — по ГОСТ 27595—88».

Пункт 3.5. Исключить слова: «по ГОСТ 15.001—73».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«Б. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 27595—88».

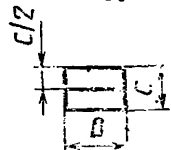
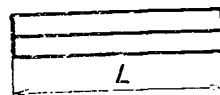
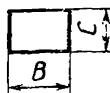
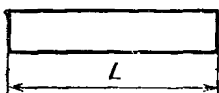
Стандарт дополнить приложениями — 2, 3:

«ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Размеры обычных и комбинированных доводочных брусков по ИСО 2220—72

Обычный доводочный брусок

Комбинированный доводочный брусок



Черт. 6

(Продолжение см. с. 71)

(Продолжение изменения к ГОСТ 2456—82)

Таблица 7

мм		
<i>B</i>	<i>C</i>	<i>L</i>
25	13	100
50	25	150
50	25	200

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Справочное

**Соответствие настоящего стандарта стандартам
ИСО 2220—72, ИСО 3920—76, ИСО 3921—76**

Размеры брусков, установленные в настоящем стандарте, полностью охватывают номенклатуру размеров брусков по стандартам ИСО 2220—72, ИСО 3920—76, ИСО 3921—76.

(Продолжение см. с. 72)

(Продолжение изменения к ГОСТ 2456—82)

Размеры брусков по стандарту ИСО 2220—76 приведены в табл. 3, приложении 2, а также отмечены в табл. 1; 2; 2а; 4 настоящего стандарта знаком *.

Размеры брусков по стандарту ИСО 3926—76 отмечены в табл. 1 настоящего стандарта знаком **.

Размеры брусков по стандарту ИСО 3921—76 отмечены в табл. 2 настоящего стандарта знаком **.

Дополнительно стандарт содержит технические требования, правила приемки, методы испытаний, а также требования к маркировке, упаковке, транспортированию и хранению».

(ИУС № 5 1992 г.)