

Группа Г25

Изменение № 2 ГОСТ 2456—82 Бруски шлифовальные. Технические условия
Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
СССР по стандартам от 23.04.87 № 1372

Дата введения 01.11.87

Вводная часть. Второй абзац исключить.

Пункт 2.2. Таблица 5. Заменить марку шлифовального материала: 25А на 24А и 25А; заменить обозначения зернистости: 25—5 на 16—5; 25-М7 на М63-М5.

Пункт 2.7. Над таблицей дополнить единицей; мм.

Пункт 2.8. Заменить слова: «размером» на «длиной и шириной», «для зернистости 20 и крупнее» на «для зернистости 16», «для зернистости 16 и мельче» на «для зернистости 12 и мельче».

Пункт 2.9. Заменить слово: «размерами» на «длиной и шириной».

Пункт 2.10 изложить в новой редакции: «2.10. Твердость брусков — по ГОСТ 18118—79 или ГОСТ 19202—80 или ГОСТ 25961—83».

(Продолжение см. с. 140)

(Продолжение изменения к ГОСТ 2456—82)

Раздел 2 дополнить пунктом —2.11: «2.11. Показатели качества должны соответствовать указанным в табл. 6а и 6в при условиях обработки по табл. 6б и 6г.

Расчет показателей качества приведен в обязательном приложении.

(Продолжение см. с. 141)

Таблица 6а

**Показатели качества брусков из зеленого карбида кремния
на керамической связке при режиме хонингования по табл. 6б**

Зернистость	Режущая способность, $Q_m \cdot 10^3$, мм ³ /мин·мм ² , не менее, для брусков степени твердости		Коэффициент шлифования, K , не менее, для брусков степени твердости		Параметр шероховатости обработанной поверх- ности по ГОСТ 2789—73, Ra , мкм, не более
	СМ2	С2	СМ2	С2	
16	14,5	16,0	1,8	3,0	2,60
12	12,3	14,0	1,6	2,8	2,00
10	8,8	10,6	1,3	2,1	1,60
8	6,0	7,8	1,0	1,7	1,25
6(М63)	3,5	5,2	0,7	1,3	1,00
5(М50)	2,9	4,0	0,7	1,1	0,80
4(М40)	2,0	2,9	0,7	0,95	0,63

Примечания:

1. Для брусков на бакелитовой связке значение режущей способности должно быть умножено на 0,8, а значения параметра шероховатости Ra — на 0,5.
2. Для брусков из белого электрокорунда на керамической и бакелитовой связках значения режущей способности и коэффициента шлифования должны быть умножены на 1,1.

Таблица 6б

Оборудование	Образец для испытаний		Режим испытаний	СОЖ
	материал, твердость	размеры		
Хонинго- вальный станок модели ОФ-38А	Сталь 45 37—39 НРС _э	$D=50—80$ мм $l=120—150$ мм	$V_{ок} = 27—$ $—30$ м/мин $V_{вл} = 9—$ $—10$ м/мин $P^* = 0,8$ МПа $t = 60$ с	Масло индустри- альное 20—30 % керосин 70 %
	Ra для брусков зернистостя- ми: 16—10 не более 2,5 мкм 8; 6 (М63) » » 2,0 мкм 5(М50); 4(М40) » 1,25 мкм			

* Для брусков зернистостями 16—8; 6(М63); 5(М50).
Для брусков зернистостями 4(М40) $P=0,2—0,3$ МПа.

(Продолжение см. с. 142)

Показатели качества брусков из зеленого карбида кремния на керамической связке при режиме суперфиниширования по табл. 6 г.

Зернистость	Режущая способность, $Q_m \cdot 10^4$, мм ³ /мин·мм ² , не менее, для брусков степени твердости		Коэффициент шлифования, K , не менее, для брусков степени твердости		Параметр шероховатости обработанной поверхности по ГОСТ 2789—73, R_a , мкм, не более
	M3	CM2	M3	CM2	
M40	1,2	1,4	0,11	0,28	0,50
M28	0,8	1,1	0,09	0,25	0,32
M20	0,6	0,9	0,08	0,18	0,16
M14	0,4	0,6	0,08	0,16	0,125
M10	0,3	0,6	0,05	0,14	0,10
M7	0,3	0,5	0,05	0,12	0,08

Примечание. Для брусков из электрокорундовых материалов значения режущей способности и коэффициента шлифования должны быть умножены на 1,1.

Таблица 6г

Оборудование	Образец для испытаний		Режим испытаний	СОЖ
	материал, твердость	размеры		
Суперфинишный станок модели 3871Б	Сталь 45 46,5—51,5 HRC _э	$D=40-60$ мм $l=200-400$ мм	$V_{ок}=9-10$ м/мин $n_{осц}=20-25$ Гц $A=3$ мм $P=0,2$ МПа $t=120$ с	Масло индустриальное 20—15 % керосин 80 % олеиновая кислота 3—5 % или низковязкое масло типа РЖ-8

Пункт 3.1, 3.3 изложить в новой редакции: «3.1. Для контроля соответствия брусков требованиям настоящего стандарта проводят приемочный контроль и периодические испытания.

3.3. Если при приемочном контроле установлено несоответствие требованиям стандарта более чем по одному контролируемому показателю, то партию не принимают.

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

При наличии дефектов в повторной выборке партию не принимают».

Пункт 3.4. Заменить ссылку: п. 6.2 на п. 2.11.

Пункт 4.3 изложить в новой редакции: «4.3. Контроль твердости брусков — по ГОСТ 18118—79 или ГОСТ 19202—80 или ГОСТ 25961—83».

Пункт 5.1. Заменить слова: «без указания типа бруска» на «тип бруска допускается не указывать».

Раздел 6 исключить.