

Изменение № 1 ГОСТ 2447—82 Головки шлифовальные. Технические условия
 Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета
 СССР по стандартам от 20.05.88 № 1396

Дата введения 01.01.89

Пункт 2.3. Второй абзац изложить в новой редакции: «По заказу потребителя допускается изготавливать головки без оправок»;
 третий абзац исключить.

Пункт 2.4 изложить в новой редакции: «2.4. Головки должны изготавливаться классов точности А и Б».

Пункт 2.6. Таблица 9. Параметр «Радиальное биение головок с оправками не более $D \leq 20$ » для класса точности Б дополнить значением: 0,25.

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.13: «2.13. Коэффициент шлифования головок из шлифовального материала марки 24А, зернистостями 25 и 16 при обработке стали марки 40Х и условия их работы должны соответствовать указанным в табл. 10.

Параметр шероховатости обработанной поверхности $Ra \leq 0,63$ мкм.
 Скорость движения подачи при работе головки типа АW 0,5 мм/мин.

Таблица 10

| Тип головки | Наружный диаметр головки, мм | Рабочая скорость головки м/с | Скорость вращения детали, м/мин | Поперечная подача, мм/мин | Коэффициент шлифования, не менее |
|-------------|------------------------------|------------------------------|---------------------------------|---------------------------|----------------------------------|
| АW | 3—6 | 10—15 | 15 | 0,3—0,5 | 3,5 |
| | 8—18 | 20 | 20 | | 4,0 |
| | 20—40 | 35 | 35 | 0,5—0,8 | 4,5 |
| DW | 12—20 | 25 | 25 | 0,3—0,5 | 4,0 |
| EW | 10 | 15—20 | 20 | 0,5—0,8 | 3,0 |
| | 16—20 | 25 | 30 | | 4,0 |
| | 32—45 | 35 | 35 | | 4,5 |
| F-1W | 6—10 | 10—15 | 15 | 0,3—0,8 | 3,0 |
| | 25—38 | 35 | 25 | 0,5—0,8 | 4,0 |
| KW | 16—20 | 25—30 | 30 | 0,3—1,0 | 3,5 |
| | 32—40 | 35—50 | 35—50 | | 4,5 |
| F-2W | 10—32 | 25 | 25 | 0,5—0,8 | 3,5 |
| FW | 16—25 | 35 | 30 | | |

(Продолжение см. с. 134)

Пункт 3.1. Заменить слова: «предприятие-изготовитель должно проводить» на «проводят».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции; раздел 3 дополнить пунктом — 3.3.1: «3.3. Если при приемочном контроле установлено несоответствие требованиям стандарта более, чем по одному контролируруемому параметру, то партию головок не принимают.

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

При наличии дефектов в повторной выборке партия не принимается».

Пункт 3.4 изложить в новой редакции: «3.4. Периодическим испытаниям на соответствие требованиям п. 2.13 должны подвергаться головки, выдержавшие приемочный контроль, в количестве не менее 5 шт., не реже одного раза в год. Порядок проведения испытаний — по ГОСТ 15.001—73.

Допускается проведение испытаний у потребителя в производственных условиях».

Пункт 3.5 исключить.

Пункт 4.4 изложить в новой редакции: «4.4. Контроль твердости головок типов AW и DW — по ГОСТ 19202—80».

Пункт 5.1. Исключить слова: «При использовании акустического метода контроля допускается маркировать звуковые индексы».

Пункт 5.3 изложить в новой редакции: «5.3. Остальные требования к маркировке, а также упаковка, транспортирование и хранение — по ГОСТ 27595—88».

Пункты 5.4—5.7, 5.9, 5.10 исключить.

Раздел 6 исключить.

(ИУС № 8 1988 г.)