

**Изменение № 3 ГОСТ 24106—80 Круги эльборовые шлифовальные. Технические условия**

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 12.05.89 № 1210

Дата введения 01.01.90

Пункт 2.13. Примечание. Заменить слова: «0,8 — для кругов на керамических связках, отличных от марки К27» на «Для кругов на керамических связках, отличных от марки К27;

0,93 — для типов А8 и 1А1—1 (диаметром до 110 мм) и 0,8 — для прочих типов»;

таблица 4. Строку для наружного профильного шлифования кругами 1Е6Q изложить в новой редакции:

Тип круга по ГОСТ 17123—79	Наружный диаметр круга	Зернистость	Степень твердости	Период стойкости круга, мин, не менее	Установленная наработка, шт. (м <sup>2</sup> ), не менее	Параметр шероховатости, Ra, по ГОСТ 2789—73 обработанной поверхности, мкм, не более
1Е6Q	250—400	80/63— —50/40	СТ2—Т2	40	3500	0,32
		ЛМ63/40— —ЛМ20/14		25	2600	

Таблица 5. Строку круга 1Е6Q изложить в новой редакции:

Тип круга по ГОСТ 17123—79	Характеристика круга			Обрабатываемый материал, охлаждающая жидкость	Режимы шлифования			
	Наружный диаметр круга, мм	Зернистость	Связка		Рабочая скорость круга, м/с	Скорость заготовки, м/мин	Подача продольная, м/мин (поперечная, мм/ход)	Глубина резания, мм
1Е6Q	250—400	80/63— —ЛМ20/14	К27	Метчики: М12×1,5; М10×1,5; М8×1,25; М8×1,0; М6×1,0; М4×0,7; М3×0,5; М5×0,8 Сталь Р12Ф3К10 М3; Р12Ф4К5 65—67 HRC <sub>3</sub> Индустриальное масло-20	40— —50	0,2— —0,5	—	0,3— —1,0

(Продолжение см. с. 80)

*(Продолжение изменения к ГОСТ 24106—80)*

графа «Обрабатываемый материал, охлаждающая жидкость». Заменить слова: «Заготовка сечением  $5 \times 20$  мм или  $10 \times 20$  мм» на «Заготовка сечением  $5 \times 25$  мм»;

графа «Скорость заготовки, м/мин». Для кругов на органической связке заменить значения рабочей скорости: 25—50, 20—40, 20—35 на 30—35.

Пункт 5.1 после слов «обозначение стандарта» дополнить абзацем: «изображение государственного Знака качества для кругов, которым он присвоен в установленном порядке».

Пункт 5.8 изложить в новой редакции: «5.8. Остальные требования к маркировке и упаковке, а также транспортирование и хранение — по ГОСТ 27595—88».

Пункт 5.9—5.13 исключить.

Приложение. Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Прибор типа TP (Роквелл) по ГОСТ 23677—79 и стальной шарик ( $3,175 \pm 0,015$ ) мм по ГОСТ 3722—81».

(ИУС № 8 1989 г.)