

Изменение № 2 ГОСТ 17007—80 Круги алмазные плоские формы 6A2T. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 27.12.90 № 3383

Дата введения 01.07.91

Наименование стандарта изложить в новой редакции: **«Круги алмазные плоские формы 6A2T и 1A2T. Технические условия**

Diamond wheels form 6A2T and 1A2T. Specifications».

(Продолжение см. с. 254)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17007—80)

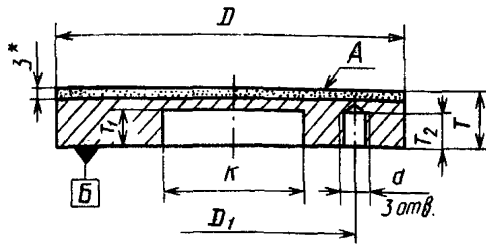
Вводную часть изложить в новой редакции: «Настоящий стандарт распространяется на алмазные круги форм 6A2T и 1A2T, предназначенные для обработки плоских и фасонных поверхностей изделий из неметаллических твердых материалов, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования стандарта в части разд. 1, 2, 4, 5 и п. 3.4 являются обязательными».

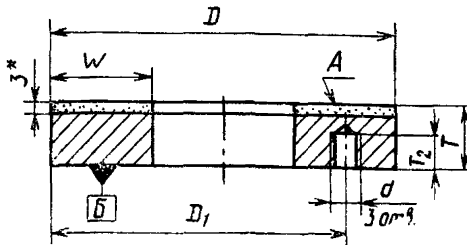
Пункт 1.1 изложить в новой редакции: «1.1. Основные размеры кругов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.

(Продолжение см. с. 255)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17007—80)
Форма 6А2Т



Форма 1А2Т



* Размер обеспечивается инструментом.
Чертежи не определяют конструкцию кругов.

Таблица 1

Обозначение кругов форм		D h14	T js14	K H7	D ₁ ±0,3	d 6g	T ₁ js14	T ₂ js14	W
6А2Т	1А2Т								
2723—0201	2723—0207	100	18	40	70	M8	12	10	30
2723—0202	2723—0208	150							35
2723—0203	2723—0209	200		60					
2723—0204	2723—0210	250		85					
2723—0205	2723—0211	300	20	80	260	M10	14	12	110
2723—0206	2723—0212	400							160

Пример условного обозначения алмазного плоского круга формы 6А2Т, диаметром $D=100$ мм, из алмазных порошков марки А2 зернистостью 50/40, с относительной концентрацией алмазов 100, на металлической связке марки М2—01:

2723—0201 А2 50/40 100 М2—01 ГОСТ 17007—80.

Пункт 2.2 исключить.

Пункт 2.5. Исключить слово: «распределены».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.15, 2.16:

(Продолжение см. с. 256)

«2.15. Круги должны иметь следующую маркировку:
товарный знак предприятия-изготовителя;
марка и зернистость алмазного порошка;
номер круга по системе нумерации предприятия-изготовителя;
год изготовления (две последние цифры).
2.16. Требования к упаковке — по ГОСТ 18088—83».

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

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «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 кругов.

При наличии дефектов в повторной выборке партию не принимают».

Пункт 3.4. Первый абзац изложить в новой редакции: «Периодическим испытаниям на соответствие требованиям п. 2.14 подвергаются круги в количестве не менее 3 шт. не реже одного раза в год».

Пункт 4.1 изложить в новой редакции: «4.1. Размеры кругов по п. 1.1 контролируют универсальными средствами измерения».

Пункт 4.4 исключить.

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование и хранение

Требования к транспортированию и хранению — по ГОСТ 18088—83».

Раздел 6 исключить.

Приложение 1 изложить в новой редакции:

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Масса алмазов в кругах

Форма круга	Диаметр круга, мм	Масса алмазов, кар, при относительной концентрации				
		12,5	25	50	75	100
6A2T	100	13,0	26,0	52,0	78,0	103,0
1A2T		10,0	20,0	40,0	60,0	80,0
6A2T	150	29,0	58,0	117,0	175,0	233,0
1A2T		21,0	42,0	84,0	126,0	167,0
6A2T	200	52,0	103,0	207,0	310,0	414,0
1A2T		44,0	87,0	174,0	261,0	348,0
6A2T	250	81,0	162,0	323,0	485,0	650,0
1A2T		73,0	146,0	291,0	436,0	581,0
6A2T	300	117,0	233,0	466,0	700,0	930,0
1A2T		108,0	217,0	434,0	650,0	867,0
6A2T	400	207,0	415,0	830,0	1245,0	1660,0
1A2T		199,0	398,0	796,0	1194,0	1593,0

(ИУС № 4 1991 г.)