

Изменение № 2 ГОСТ 16115—88 Круги алмазные отрезные сегментные форм 1A1RSS/C1 и 1A1RSS/C2. Технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 9 от 12.04.96)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 2040

Дата введения 1996—12—01

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Белоруссия	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Таджикистан	Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Республика Узбекистан	Узгосстандарт

Вводная часть. Последний абзац изложить в новой редакции: «Требования настоящего стандарта в части разделов 1, 2 (кроме пп. 2.2, 2.3, 2.3а, 2.5), пп. 3.1, 3.3, разд. 4 и 5 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

Требования по безопасности изложены в п. 2.11».

Пункт 1.2. Таблицу 1 дополнить типоразмерами:

Р а з м е р ы, мм

Обозначение кругов с межсегментными пазами		D h14	T		H h7	E		L ₂ h14	Ширина широкого (узкого) паза B	A	X ₁	Количество сегментов в круге с шириной (узкими) межсегментными пазами, шт.
широкими	узкими		Но-мя	Пред. откл.		Но-мин.	Пред. откл.					
2726- -0779	2726- -0846	350	3,0	+0,20 -0,10	63	2,0	±0,10	40	8(3)	14	7	22(28)
2726- -0845	2726- -0847	1250	7,5	+0,25 -0,10	120	5,5	±0,25	24	20	20	7	90

(Продолжение см. с. 56)

примечание 1 дополнить словами: «и количеством сегментов».

Пункт 2.2. Заменить слова: «А3, А4 и А5 зернистостями 1000/800—400/315» на «А3, А5, А8 зернистостями 800/630—400/315»;

второй абзац исключить.

Пункт 2.3 изложить в новой редакции: «2.3. Относительная концентрация алмазов в алмазоносном слое должна быть 35 и 50».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.3а: «2.3а. Масса алмазов в круге указана в приложении 1».

Пункты 2.5, 2.7, 2.9 изложить в новой редакции: «2.5. Корпус круга должен быть изготовлен из стали марок 9ХФ, 9ХФМ по ГОСТ 5950—73 или 7ХН2МФ.

2.7. Допуск плоскостности боковых поверхностей корпуса не должен превышать для круга диаметром, мм:

250, 300	0,1; 0,15*
350—600	0,2; 0,25*
800—1250	0,3; 0,35*
1500—2000	0,4; 0,60*

* До 01.01.2000 г.

2.9. Допуски радиального биения рабочей поверхности круга и торцового биения корпуса не должны превышать значений, указанных в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

мм

<i>D</i>	Допуск радиального биения	Допуск торцового биения
250	0,15	0,12; 0,2*
300		0,15; 0,25*
350		0,20; 0,3*
400		
500	0,20; 0,25*	0,25; 0,4*
600		0,30; 0,5*
800	0,25; 0,4*	0,40; 0,8*
1000		0,50; 1,0*
1200	0,30; 0,5*	0,60; 1,2*
1250	0,30; 0,6*	0,60; 1,2*
1500		0,75; 1,5*
2000	0,35; 0,7*	1,00; 2,0*

* До 01.01.2000 г.

Пункт 2.10. Таблица 3. Заменить значения и марку: 1000/800 на 800/630, А4 на А8.

(Продолжение см. с. 57)

Пункт 2.11 изложить в новой редакции: «2.11. Предельная рабочая скорость круга — 60 м/с.

Требования безопасности — по ГОСТ 12.3.023—80».

Пункт 2.12 дополнить абзацем: «изображение Знака соответствия для сертифицированной продукции».

Пункт 3.2. Первый абзац изложить в новой редакции: «Приемочному контролю на соответствие требованиям по п. 1.2 (размер H) подвергаются все круги; на соответствие требованиям п. 1.2 (остальные размеры), 2.4; 2.6—2.9; 2.11 — 10 % от партии, но не менее 5 шт».

Пункт 4.7. Таблицу 4 дополнить значениями диаметров кругов — 350 и 1250 мм:

Диаметр		Допуск радиального биения шпинделя	Допуск торцового биения фланца шпинделя
кругов	прижимных фланцев		
350	130	0,02	0,03
1250	300	0,03	0,06

(Продолжение см. с. 58)

(Продолжение изменения № 2 к ГОСТ 16115—88)

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.8: «4.8. Испытания кругов на механическую прочность — по ГОСТ 12.2.023—80».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

Приложение 1. Таблицу 5 дополнить значениями диаметров кругов — 350 и 1250 мм:

Диаметр круга, мм	Ширина алмазосодержащего слоя, мм	Масса алмазов в круге, кар, при относительной концентрации алмазов	
		исполнение 1	(исполнение 2)
		35	50
350	3,0	19,8 (23,4)	26,4 (31,2)
1250	7,5	126,0	180,0

(ИУС № 11 1996 г.)