

Изменение № 3 ГОСТ 2424—83 Круги шлифовальные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 18.02.92 № 164

Дата введения 01.10.92

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначения: (СТ СЭВ 556-77 — СТ СЭВ 558-77; СТ СЭВ 560-77; СТ СЭВ 561-77; СТ СЭВ 565-77; СТ СЭВ 2941-81; СТ СЭВ 2943-81; СТ СЭВ 6287-88).

Вводная часть. Заменить обозначения: (КПГ, КМ) на (К);

дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта в части разд 1, 2 (кроме п 2.2), 4, 5 и п. 3.4 являются обязательными, другие требования — рекомендуемыми».

Пункт 1.2. Чертеж 2, таблица 2. Заменить обозначение: F на U , таблица 3. Для $D=450$ и 500 мм заменить значения для граф. P — 115 на «—»; F — 25 на «—»;

таблица 10. Заменить значения для граф: T —25 на 20; 25; N —10 на 8, 10, E — 15 на 12; 15; I — 108 на 80; 108;

чертеж 13. Заменить обозначение: F на G (со стороны ступицы);

таблица 13. Заменить обозначение: F на $F=G$.

Пример условного обозначения. Заменить обозначения: 24А на 25А, КПГ на К1А.

Пункт 2.2. Таблица 14. Заменить слово: «кремниевое-магниевый» на «магнито-кремниевый».

Пункт 2.9. Таблицу 23 дополнить примечанием: «Примечание. По согласованию с потребителем допускаются повреждения кромок по диаметру посадочного отверстия свыше 76 мм кругов класса А размерами не более 4 мм»

Пункт 2.12. Исключить слова: «и аттестованных на государственный Знак качества».

Пункт 2.14. Таблица 25. Графа «Марка шлифовального материала» Исключить марку: 24А;

графа «Коэффициент шлифования, не менее» Заменить значение: 6,0 на 6,6, для плоского шлифования таблицу изложить в новой редакции

Тип круга	Наружный диаметр круга, мм	Высота круга, мм	Марка шлифовального материала	Зернистость	Степень твердости	Номер структуры	Коэффициент шлифования, не менее	Шероховатость обработанной по поверхности R_a , мкм не более
-----------	----------------------------	------------------	-------------------------------	-------------	-------------------	-----------------	----------------------------------	--

Плоское шлифование

2	200	До 80	25А	40—25	СМ2	6	3,0	0,25		
10		16		25	СМ1		2,5			
1; 11 6; 12	150—300	До 150		40—16	М2— —СМ2		3,0			
1; 5; 7	250—300	Св 20		40—25	СМ1— —С1		3,6			
	400—600				М3— —С1					
1	250	До 25		СМ1— —С1						
1; 5; 7	125—600	До 80		63С; 64С	40—16		М3— —С2		5—8	0,26

(Продолжение см с. 64)

Тип круга	Наружный диаметр круга, мм	Высота круга, мм	Марка шлифовального материала	Зернистость	Степень твердости	Номер структуры	Коэффициент шлифования, не менее	Шероховатость обработанной поверхности Ra, мкм, не более
1, 5, 7	125—600	До 80	63С 64С	12-М40	СМ1— —СТ3	6—9	0,15	0,63
11, 6	40—300	До 150		40—12	М3— —С2	5—7	15,0	1,25

Круглое наружное врезное шлифование. Графа «Коэффициент шлифования, не менее». Заменить значения: 2,16 на 3,00; 0,7 на 0,9 (для кругов наружным диаметром 400—500 мм); 1,33 на 1,46 (для кругов наружным диаметром 600; 750 мм), 1,56 на 1,70 (для кругов наружным диаметром 300; 350 мм); графа «Степень твердости». Заменить значение: С2—СТ2 на С2—СТ3

Бесцентровое шлифование. Графа «Коэффициент шлифования, не менее» Заменить значение: 0,24 на 0,26.

Шлицшлифование. Графа «Коэффициент шлифования, не менее». Заменить значение: 0,6 на 1,5.

Таблицу 25а изложить в новой редакции (кроме примечания):

Таблица 25а

Тип круга	Наружный диаметр круга, мм	Высота круга, мм	Марка шлифовального материала	Зернистость	Степень твердости	Номер структуры	Установленный ресурс, шт, не менее	Шероховатость обработанной поверхности Ra, мкм, не более
-----------	----------------------------	------------------	-------------------------------	-------------	-------------------	-----------------	------------------------------------	--

Зубошлифование

1	100—300	До 80	25А	40—25	М3— —СМ2	6—8	48	1,25
	400; 500			10—6	СМ2— —С2	8; 9	6360	0,63
3	250—300	До 50		25—16	М2; М3	7; 8	18	
11	Св. 150			40—25	М3; СМ1		25/768	1,25

Резьбошлифование

1, 4	250—350	До 32	25А	12—М28	С1— —СТ1	8—10	1080	0,80
	400—500			6	М3; СМ1 С1; С2		1440	0,63
3	200	16	25А	25	СМ1	8	25	
12	150					6	46	0,40

Заточка

3	200	16	25А	25	СМ1	8	25	0,63
12	150					6	46	0,40

(Продолжение см. с. 65)

примечание, Заменить слово: «кремниво-магниевого» на «магниево-кремни-евого».

Пункт 2.14. Таблица 26, Графа «Подача, мм/мин». Заменить единицу: мм/мин на м/мин;

графа «Скорость движения подачи, м/мин». Для бесцентрового шлифования кругами диаметрами 500, 600 мм при обработке стали ШХ15 заменить обозначение: «—» на 0,1—0,8;

графа «Поперечная подача». Заменить значение: 0,1—0,8 на «—»;

Таблицу 26 дополнить условиями обработки для кругов наружным диаметром 200; 150 — 300 мм (плоское шлифование), а также условиями обработки для заточки (см. с. 66):

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.16—2.20: «2.16. На торцовой поверхности круга должно быть четко нанесено:

товарный знак предприятия-изготовителя или наименование предприятия-изготовителя;

условное обозначение круга без указания типа, кроме кругов типа 2, без указания единиц физических величин (м/с и кл);

номер партии.

Примечания:

1. Маркировка кругов диаметром 40 мм и менее наносится на коробку или пакет.

2. Номер партии и класс неуравновешенности допускается наносить на обратной стороне круга.

3. Маркировку кругов типов 2, 12, 14, 11 и 6 и на кругах диаметром свыше 40 до 200 мм допускается наносить на периферии круга.

4. Марка связки не наносится на кругах диаметром 80 мм и менее.

5. Размер круга, обозначение стандарта и номер партии не наносится на кругах 250 мм и менее.

6. Рабочая скорость не наносится на кругах диаметром менее 100 мм.

2.17. При применении смеси шлифовальных материалов различных марок и зернистостей — маркировать основную марку или зернистость.

2.18. Твердость кругов, проверка которых не предусмотрена ГОСТ 18118, ГОСТ 19202, ГОСТ 21323, маркируется в соответствии с рецептурой.

При изменении акустического метода маркируют звуковые индексы.

2.19. Маркировка должна сохраняться при транспортировании и хранении.

2.20. Остальные требования к маркировке, а также упаковка — по ГОСТ 27595».

Пункт 4.2 изложить в новой редакции: «4.2. Контроль твердости — по ГОСТ 18118, ГОСТ 19202, ГОСТ 21323, ГОСТ 25961».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 27595».

Приложение 2. Таблица 27. Заменить обозначения: « h_1 (для типа ПВД)» на « h_1 (для типа ПВД), h (для типа ПВДС)»; « h_1 (для типов Т, 1Т)» на « h_1 (для типов ЗП, Т, 1Т)».

Приложение 4. Таблицу 29 дополнить примечанием: «Примечание. Числовые значения в обозначении типоразмера круга ставят после буквенных обозначений размеров (кроме D , T , H и \bar{D} , \bar{U} , \bar{H} для типов 27 и 28)».

(Продолжение см. с. 66)

Вид шлифования	Наружный диаметр круга, мм	Обрабатываемый материал, наименование обрабатываемой детали	Диаметр обрабатываемой заготовки, мм	Припуск на обработку, мм	Режим правки				Режим шлифования				
					Рабочая скорость круга, м/с, не более	Глубина резания, мм	Подача, м/мин	Число проходов	Рабочая скорость круга, м/с, не более	Скорость заготовки, м/мин, (кач/мин) [обкат/мин]	Глубина резания, мм	Скорость движущаяся подачи, м/мин	Поперечная подача, мм/мин, (мм/ход) [мм/дв. ход]
Плоское	200	Сталь Р6М5 по ГОСТ 19265 62...65 HRC,	—	1,0	35	0,02—0,03	0,2—0,3	3	35	32	—	0,2	(32)
		Сталь У8А по ГОСТ 1435 58...64 HRC, Сухарь 35×40 мм	—	0,7	30	0,03	—		30	—	0,1	12,0	3
	150—300	Сталь Р6М5 по ГОСТ 19265 62...65 HRC,	—	0,3—0,5	30	0,02—0,03	0,3—0,5		—	—	0,05—0,10	2—10	—
Заточка	200	Сталь Р18 по ГОСТ 19265 61...64 HRC, Червячная модульная фреза $l=12$ мм	0,125D _к	0,2	35	0,01	—	35	—	0,4	1,0	(0,02)	
	150	Сталь Р6М5 по ГОСТ 19265 62...65 HRC, Сверло	0,06D _к	0,3	30	0,01—0,02	—	30	10	0,02	—	—	