



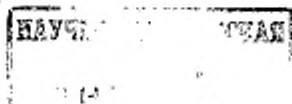
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# ИНСТРУМЕНТ АБРАЗИВНЫЙ

ИЗМЕРЕНИЕ ТВЕРДОСТИ ПЕСКОСТРУЙНЫМ  
МЕТОДОМ

ГОСТ 18118—79  
[СТ СЭВ 1594—79]

Издание официальное



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

## ИНСТРУМЕНТ АБРАЗИВНЫЙ

Измерение твердости пескоструйным методом

ГОСТ  
18118—79\*

[СТ СЭВ 1594—79]

Abrasive tool. Hardness measurement by sand blasting

Взамен  
ГОСТ 18118—72

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 8 февраля 1979 г. № 500 срок действия установлен

с 01.01.1980 г.  
до 01.01.1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

*снят с официального  
срока действия ИУС-8*

Настоящий стандарт распространяется на абразивные инструменты из электрокорунда (А) и карбида кремния (С) на керамической и бакелитовой связках зернистостью 50 и менее.

Стандарт не распространяется на шлифовальные бруски зернистостью 12 и менее, шлифовальные круги, армированные стеклотканью, а также на шлифовальные круги высотой менее 8 мм зернистостью 12 и менее.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1594—79.  
(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 1. АППАРАТУРА И МАТЕРИАЛЫ

1.1. Твердость измеряется на приборе, действие которого основано на разрушении поверхности абразивного инструмента струей кварцевого песка.

1.2. Рабочая часть прибора должна удовлетворять следующим требованиям:

диаметр отверстия сопла прибора, мм:

на выходе . . . . .	6 <sup>+0,5</sup> <sub>-0,1</sub>
на входе . . . . .	6±0,1
диаметр отверстия песочной воронки, мм . . . . .	45 <sup>+0,4</sup>
расстояние от нижней кромки сопла прибора до поверхности испытываемого инструмента, мм . . . . .	9±0,5
объем рабочей порции песка, определяемый емкостью камеры прибора, см <sup>3</sup> . . . . .	28±1

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

\* Переиздание (ноябрь 1981 г.) с Изменением 1,  
утвержденным в мае 1981 г. (ИУС № 8—1981 г.).

© Издательство стандартов, 1982

1.3. Кварцевый песок, применяемый для испытаний, должен быть воздушно-сухим и удовлетворять следующим требованиям:

содержание $\text{SiO}_2$ , %, не менее . . . . .	98,0
содержание глины, %, не более . . . . .	1,0
содержание примесей, %, не более . . . . .	0,3
зерновой состав (сетки для сит по ГОСТ 3584—73):	
задерживается на сите с сеткой 08, %, не более . . . . .	8
задерживается на сите с сеткой 063, %, не менее . . . . .	85
проходит через сито с сеткой 05, %, не более . . . . .	5

1.4. Контроль давления воздуха производится манометром I-го класса точности с верхним пределом измерений, не превышающим 0,25 МПа (2,5 кгс/см<sup>2</sup>) по ГОСТ 8625—77.

1.5. Перед измерением прибор должен контролироваться на полированном стекле I-го сорта толщиной не менее 6 мм по ГОСТ 7132—78.

Глубина лунки на стекле (среднеарифметический результат из пяти измерений) в зависимости от давления в рабочей камере прибора должен быть:  $0,5 \pm 0,05$  мм — при давлении 0,05 МПа (0,5 кгс/см<sup>2</sup>);

$2,15 \pm 0,05$  мм — при давлении 0,15 МПа (1,5 кгс/см<sup>2</sup>).

1.6. Испытываемый абразивный инструмент должен иметь поверхность для испытания диаметром не менее 35 мм.

## 2. ПРОВЕДЕНИЕ ИЗМЕРЕНИЙ

2.1. Во время измерения торцовая поверхность защитного манжета головки прибора должна полностью соприкасаться с поверхностью испытываемого инструмента.

2.2. В зависимости от предполагаемой твердости абразивного инструмента на рабочем манометре устанавливается одно из двух давлений: 0,05 МПа или 0,15 МПа.

2.3. Измерение считается законченным после полного выхода порции песка из камеры.

2.4. Измерение производится при продолжающемся действии прижимающего усилия головки прибора к поверхности испытываемого инструмента.

2.5. Глубина лунки измеряется в миллиметрах. Погрешность измерения должна быть не менее 0,05 мм (половина деления шкалы прибора).

2.6. Измерение считается недействительным, если в результате воздействия струи песка на испытываемую поверхность образовалось сквозное отверстие.

## 3. ОБРАБОТКА РЕЗУЛЬТАТОВ

3.1. Устанавливается следующая шкала степеней твердости абразивного инструмента:

Таблица 1

Размеры в мм

Обозначение степени твердости	Материал инструмента	Глубина лунок при давлении воздуха в камере прибора 0,05 МПа (0,5 кгс/см²) для зернистостей по ГОСТ 3647-80						M14 и меньше
		50	40; 32	25; 16	12-8	6-M10	M28; M20	
BM1	C	≤ 5,1-4,4	≤ 5,9-5,1	≤ 8,7-7,7	≤ 9,1-7,9	≤ 8,1-7,1	≤ 6,4-5,5	
	A				≤ 9,0-7,5	≤ 8,1-7,0	≤ 6,3-5,5	≤ 3,5-3,0
BM2	C	< 4,4-3,8	< 5,1-4,5	< 7,7-6,7	< 7,9-7,0	< 7,1-6,2	< 5,5-4,8	
	A				< 7,5-6,5	< 7,0-6,0	< 5,5-4,7	< 3,0-2,6
M1	C	< 3,8-3,2	< 4,5-3,9	< 6,7-5,8	< 7,0-6,1	< 6,2-5,2	< 4,8-4,2	
	A				< 6,5-5,5	< 6,0-5,1	< 4,7-4,0	< 2,6-2,2
M2	C	< 3,2-2,6	< 3,9-3,3	< 5,8-4,9	< 6,1-5,2	< 5,2-4,6	< 4,2-3,6	
	A				< 5,5-4,7	< 5,1-4,4	< 4,0-3,4	< 2,2-1,8
M3	C	< 2,6-2,1	< 3,3-2,8	< 4,9-4,0	< 5,2-4,2	< 4,6-3,9	< 3,6-3,0	
	A				< 4,7-4,0	< 4,4-3,7	< 3,4-2,8	< 1,8-1,4
CM1	C	< 2,1-1,6	< 2,8-2,3	< 4,0-3,3	< 4,2-3,6	< 3,9-3,3	< 3,0-2,4	
	A				< 4,0-3,4	< 3,7-3,1	< 2,8-2,2	< 1,4-1,0
CM2	C	< 1,6-1,2	< 2,3-1,8	< 3,3-2,6	< 3,6-2,9	< 3,3-2,7	< 2,4-1,8	
	A				< 3,4-2,9	< 3,1-2,5		

Таблица 2

Размеры в мм

Обозначение степени твердости	Материал индентора	Глубина лунок при давлении воздуха в камере прибора 0,15 МПа (1,5 кгс/см²) для лернестов по ГОСТ 3947-80						M28; M29	M14 и медные
		50	40; 32	25; 16	12-8	6-M40			
СМ1	C	≤ 4,8-4,0	≤ 5,7-4,9	≤ 6,4-5,6	≤ 5,0-5,5	≤ 5,9-5,4		≤ 5,2-4,8	
	A				≤ 5,8-5,2	≤ 5,7-5,1		≤ 5,1-4,6	≤ 4,6-4,2
СМ2	C	< 4,0-3,4	< 4,9-4,2	< 5,6-4,9	< 5,5-5,1	< 5,4-5,0		< 4,8-4,5	
	A				< 5,2-4,7	< 5,1-4,6		< 4,6-4,1	< 4,2-3,8
C1	C	< 3,4-2,9	< 4,2-3,6	< 4,9-4,3	< 5,1-4,7	< 5,0-4,6		< 4,5-4,2	
	A				< 4,7-4,3	< 4,6-4,1		< 4,1-3,6	< 3,8-3,4
C2	C	< 2,9-2,4	< 3,6-3,1	< 4,3-3,7	< 4,7-4,4	< 4,6-4,2		< 4,2-3,9	
	A				< 4,3-3,9	< 4,1-3,7		< 3,6-3,2	< 3,4-3,1
CT1	C	< 2,4-2,0	< 3,1-2,6	< 3,7-3,2	< 4,4-4,1	< 4,2-3,9		< 3,9-3,6	
	A				< 3,9-3,5	< 3,7-3,3		< 3,2-2,9	< 3,1-2,8
CT2	C	< 2,0-1,7	< 2,6-2,2	< 3,2-2,8	< 4,1-3,8	< 3,9-3,6		< 3,6-3,3	
	A				< 3,5-3,1	< 3,3-2,9		< 2,9-2,6	< 2,8-2,5
CT3	C	< 1,7-1,5	< 2,2-1,9	< 2,8-2,4	< 3,8-3,5	< 3,6-3,3		< 3,3-3,0	
	A				< 3,1-2,8	< 2,9-2,6		< 2,6-2,3	< 2,5-2,2

Продолжение табл. 2

## Размеры в мм

Глубина лунок при давлении воздуха в камере прибора 0,15 МПа (1,5 кгс/см²), для зернистостей по ГОСТ 3647-80								
Обозначение степени твердости	Материал нагревательного элемента	50	40; 32	25; 16	12-8	6-М40	М28, М20	М14 и мельче
Т1	С	<1,5-1,3	<1,9-1,6	<2,4-2,1	<3,5-3,2	<3,3-3,0	<3,0-2,7	
	А				<2,8-2,5	<2,6-2,3	<2,3-2,0	<2,2-1,9
Т2	С	<1,3-1,1	<1,6-1,4	<2,1-1,8	<3,2-2,9	<3,0-2,7	<2,7-2,4	
	А				<2,5-2,2	<2,3-2,0	<2,0-1,8	<1,9-1,7
ВТ	С	<1,1-0,9	<1,4-1,2	<1,8-1,5	<2,9-2,7	<2,7-2,5	<2,4-2,1	
	А				<2,2-1,9	<2,0-1,7	<1,8-1,6	<1,7-1,5
ЧТ	С	<0,9-0,7	<1,2-1,0	<1,5-1,3	<2,7-2,5	<2,5-2,3	<2,1-1,8	
	А				<1,9-1,6	<1,7-1,4	<1,6-1,4	<1,5-1,3

ВМ1 и ВМ2 — весьма мягкий;  
 М1, М2 и М3 — мягкий;  
 СМ1 и СМ2 — среднемягкий;  
 С1 и С2 — средний;  
 СТ1, СТ2 и СТ3 — среднетвердый;  
 Т1 и Т2 — твердый;  
 ВТ — весьма твердый;  
 ЧТ — чрезвычайно твердый.

Примечание. Цифры 1, 2 и 3 характеризуют возрастание твердости абразивного инструмента внутри степени.

3.2. Для определения степени твердости абразивного инструмента проводится не менее трех измерений глубин лунок в различных максимально удаленных друг от друга точках абразивного инструмента.

3.3. Степень твердости определяют с помощью табл. 1 и 2 по среднему арифметическому значению глубин лунок, полученных в результате измерений.

3.4. При повторных измерениях твердости для абразивного инструмента классов точности А и Б значение глубины лунки любого измерения должно находиться в интервале

$$1,09 h_{\max} \geq h \geq 0,91 h_{\min},$$

где  $h$  — измеренное значение глубины лунки в мм;

$h_{\max}$ ;  $h_{\min}$  — глубины лунок, соответствующие значениям верхней и нижней границе интервала замаркированной степени твердости в мм.

3.5. При повторных измерениях твердости шлифовальных кругов класса точности АА по ГОСТ 2424—75 значение глубины лунки любого измерения должно находиться в интервале значений замаркированной степени твердости.

Редактор Т. П. Шашика  
 Технический редактор Л. В. Вейнберг  
 Корректор В. А. Ряукайте

Сдано в наб. 21.05.82. Подп. и печ. 23.07.82 0,5 л. л. 0,26 уч.-изд. л. Тир. 8000. Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопроспектский пер., д. 3.  
 Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауга, 12/14. Зак. 2698