

Г. МАШИНЫ, ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

Группа Г25

Изменение № 4 ГОСТ 16181—82 Круги алмазные шлифовальные. Технические условия

Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 8 от 12.10.95)

Зарегистрировано Техническим секретариатом МГС № 1830

Дата введения 1996—09—01

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Республика Таджикистан	Таджикский государственный центр по стандартизации, метрологии и сертификации
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Туркменистан	Туркменглавгосинспекция
Украина	Госстандарт Украины

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначения: (СТ СЭВ 2898—81, СТ СЭВ 4572—84).

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования стандарта в части разд. 1, 2 (кроме пп. 2.3, 2.11), п. 3.1, разд. 4 и 5 являются обязательными, другие требования стандарта являются рекомендуемыми».

Раздел 1 изложить в новой редакции:

«1. Формы и размеры

1.1. Формы и размеры кругов — по ГОСТ 16167—90, ГОСТ 16168—91, ГОСТ 16169—81, ГОСТ 16170—91, ГОСТ 16171—91, ГОСТ 16172—90, ГОСТ 16173—91, ГОСТ 16174—81, ГОСТ 16175—90, ГОСТ 16176—82, ГОСТ 16177—82, ГОСТ 16178—82, ГОСТ 16179—91, ГОСТ 16180—91, ГОСТ 24630—90 и другой НТД».

Пункты 2.2, 2.6 исключить.

Пункт 2.3. Второй абзац исключить.

Пункты 2.4, 2.12, 2.14 изложить в новой редакции:

«2.4. Для изготовления алмазоносного слоя должны применяться алмазные порошки по ГОСТ 9206—80 или другой НТД.

2.12. Поля допусков не должны превышать:

H12 — для диаметра посадочного отверстия кругов формы А8;

H7 — для диаметра посадочного отверстия остальных форм кругов;

js14 — для наружного диаметра кругов форм 14EE1, 1EE1, 1FF1;

js13 — для наружного диаметра кругов остальных форм;

(Продолжение см. с. 14)

$\pm s_{16}$ — для диаметра опорного торца, наружного и внутреннего диаметров ступицы (I и K)

$\pm \frac{IT_{15}}{2}$ — линейных размеров до 10 мм;

$\pm \frac{IT_{14}}{2}$ — линейных размеров свыше 10 мм.

2.14. Допуски радиального и торцового биений рабочих поверхностей и биения опорных торцов кругов (кроме кругов формы А8) диаметром до 30 мм относительно поверхности посадочного отверстия круга должны соответствовать 8-й степени точности, диаметром более 30 мм — 7-й степени точности по ГОСТ 24643—81.

П р и м е ч а н и е. По согласованию с потребителем допускаются следующие допуски радиального и торцового биений рабочих поверхностей: допуск радиального и торцового биений кругов с $D \leq 63$ мм — по 9-й степени точности; с $D > 63$ мм из алмазных порошков зернистостей до 125/100 — по 7-й степени точности, зернистостей свыше 125/100 — по 8-й степени точности.

Допуск круглости наружной поверхности кругов формы А8 должен соответствовать 9-й степени точности по ГОСТ 24643—81».

Пункт 2.16. Первый абзац изложить в новой редакции: «Дисбаланс кругов с наружным диаметром 100 мм и более с высотой корпуса 5 мм и более не должен превышать величин, указанных в табл. 2».

Таблицы 1, 2а, пункт 2.20, приложение 2. Заменить обозначения кругов: 14EE1X, 1EE1X, 1FF1X на 14EE1, 1EE1, 1FF1.

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.21—2.24:

«2.21. Круги должны иметь следующую маркировку:

товарный знак предприятия-изготовителя;

марку и зернистость алмазного круга;

относительную концентрацию алмазов;

марку связки;

номер круга по системе нумерации предприятия-изготовителя;

год изготовления (последние две цифры).

П р и м е ч а н и е. Относительная концентрация алмазов 25 маркируется цифрой 1; 50 — цифрой 2; 75 — цифрой 3; 100 — цифрой 4; 125 — цифрой 5; 150 — цифрой 6.

2.22. Маркировку кругов диаметром 150 мм и более наносят на корпусе, кругов диаметром менее 63 мм — на этикетке или ярлыке.

Кроме маркировки на этикетке для кругов от 63 мм, но менее 150 мм дополнительно на корпусе маркируют:

товарный знак предприятия-изготовителя;

номер круга по системе нумерации предприятия-изготовителя;

год изготовления (последние две цифры).

2.23. Каждый круг должен сопровождаться документом, содержащим:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

форму круга и условие обозначения типоразмера круга;

марку и зернистость алмазного порошка;

массу алмазов;

марку связки;
дату изготовления (месяц — арабские цифры, последние две цифры года);
номер упаковщика;
штамп технического контроля;
предельно допустимую рабочую окружную скорость круга.

2.24. Упаковка — по ГОСТ 18088—83».

Пункт 3.5 изложить в новой редакции: «3.5. Периодические испытания проводятся 1 раз в шесть месяцев.

Допускается проводить периодические испытания у потребителя в производственных условиях».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование и хранение

5.1. Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

Приложение 2. Пункт 1.2. Второй абзац исключить;

пункты 1.7—1.9 изложить в новой редакции:

«1.7. Лабораторные весы равноплечие 3-го класса типа ВЛР-1 с погрешностью измерения не более 10 мг для кругов массой до 1 кг.

1.8. Лабораторные весы равноплечие 3-го класса типа ВЛР-10 с погрешностью измерения не более 100 мг для кругов массой более 1 кг.

1.9. Профилометр, профилограф-профилометр»;

таблицы 1, 2. Заменить обозначение: b на W ;

пункт 2.3. Таблицу 1 дополнить примечанием — 5:

«5. Для кругов формы 1A1 и 14U1 поперечная подача измеряется в мм/ход»;

пункт 3.5. Заменить ссылки: «пп. 6.4, 6.5» на «пп. 2.18 и 2.19»;

пункт 3.6 изложить в новой редакции:

«3.6. Шероховатость обработанной поверхности контролируют с помощью профилометра или профилографа-профилометра»;

пункт 4.1. Заменить обозначение: Н на Т.

(ИУС № 7 1996 г.)