

**Изменение № 1 ГОСТ 10110—87 Круги алмазные отрезные формы 1A1R. Технические условия**

**Принято Межгосударственным Советом по стандартизации, метрологии и сертификации 15.04.94 (отчет Технического секретариата № 2)**

**Дата введения 1995-08-01**

За принятие проголосовали:

Наименование государства	Наименование национального органа стандартизации
Азербайджанская Республика	Азгосстандарт
Республика Армения	Армгосстандарт
Республика Беларусь	Белстандарт
Республика Грузия	Грузстандарт
Республика Казахстан	Госстандарт Республики Казахстан
Кыргызская Республика	Кыргызстандарт
Республика Молдова	Молдовастандарт
Российская Федерация	Госстандарт России
Республика Узбекистан	Узгосстандарт
Украина	Госстандарт Украины

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования стандарта в части разд. 1, 2 (кроме п. 2.4), п. 3.1, разд. 4 и 5 являются обязательными, другие требования стандарта являются рекомендуемыми.

Требования по безопасности изложены в п. 2.12».

Пункт 1.1. Заменить обозначения: *H* на *T*; *d* на *H*; *S* на *X*; *h* на *E*.

Таблица 1. Примечание 3 исключить.

Пункт 2.2 исключить.

Пункт 2.3 изложить в новой редакции: «2.3. Для изготовления алмазоносного слоя должны применяться алмазные порошки по ГОСТ 9206—80 или другой НТД.

П р и м е ч а н и я:

1. Допустимый диапазон зернистостей алмазного порошка в зависимости от высоты круга указан в приложении 1.

2. Масса алмазов в кругах указана в приложении 2».

Пункт 2.4. Второй абзац исключить.

Пункт 2.5. Заменить ссылки: ГОСТ 1050—74 на ГОСТ 1050—88, ГОСТ 1435—74 на ГОСТ 1435—90, ГОСТ 19904—74 на ГОСТ 19904—90.

Пункт 2.9. Таблицу 2 изложить в новой редакции:

*(Продолжение см. с. 90)*

## (Продолжение изменения № 1 к ГОСТ 10110—87)

Таблица 2

D	Допуск биения	
	торцового	радиального
50	0,03	0,05
75	0,04	0,05
100	0,05	0,05
125	0,06	0,05
150	0,07	0,05
175	0,09	0,05
200	0,1	0,05
250	0,13	0,05
300	0,15	0,05
350	0,18	0,05
400	0,2	0,05
450	0,23	0,1
500	0,25	0,1

Пункты 2.11, 2.12 изложить в новой редакции:

«2.11. Удельный расход алмазов, режущая способность кругов из алмазного порошка марок А; АС50; АС65 должны соответствовать указанным в табл. 3 и 4.

## Резание листового стекла микротвердостью 5400—6200 МПа

Таблица 3

D, мм	T, мм	Зернистость	Удельный расход алмазов, мг/см <sup>2</sup> , не более	Режущая способность, см <sup>2</sup> /мин, не менее при относительной концентрации			
				25	50	75	100
50—100	0,15—0,30	50/40—80/63	2,5	0,3	0,4	0,3	0,2
	0,45—0,60	80/63—160/125	1,9	1,8	2,0	1,5	1,3
	0,80—1,50	100/80—250/200	1,8	3,0	4,0	2,5	2,0
125—175	0,45—0,60	80/63—160/125	1,2	7,5	8,0	7,0	6,0
125—350	0,80—1,50	100/80—250/200	1,0	10,0	12,0	9,0	8,0
200—500	1,90—2,40	250/200—400/315	0,7	16,0	20,0	14,0	12,0

(Продолжение см. с. 91)

(Продолжение изменения № 1 к ГОСТ 10110-87)

Резание технического ситалла микротвердостью 8000—12000 МПа

Таблица 4

D, мм	T, мм	Зернистость	Удельный расход алмазов, мг/см <sup>3</sup> , не более	Режущая способность, см <sup>3</sup> /мин, не менее при относительной концентрации			
				25	50	75	100
50—100	0,15—0,30	50/40—80/63	0,22	1,5	2,5	2,0	2,5
	0,45—0,60	80/63—160/125	0,20	6,0	8,0	7,0	8,0
125—175	0,80—1,00	100/80—250/200	0,18	9,0	12,0	10,0	12,0
	0,45—1,00	80/63—160/125	0,19	15,0	18,0	16,0	18,0
200—350	0,80—1,50	100/80—250/200	0,17	25,0	30,0	28,0	30,0
400—500	1,90—2,40	250/200—400/315	0,15	30,0	36,0	32,0	36,0

(Продолжение см. с. 93)

**2.12.** Механическая прочность соединения корпуса круга с алмазоносным слоем должна обеспечивать его работу с рабочей скоростью 25 м/с — для кругов диаметром до 200 мм и 35 м/с — более 200 мм.

Требования безопасности работы с кругами — по ГОСТ 12.3.023—80».

Пункты 2.15, 2.18 исключить.

Пункт 2.17. Последний абзац исключить.

Пункты 2.20, 2.22. Последний абзац исключить.

Раздел 5 изложить в новой редакции:

**«5. Транспортирование и хранение**

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 18088—83».

*(ИУС № 6 1995 г.)*