

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

6271-90



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР**

ВОЛОКИ АЛМАЗНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 6271—90

Издание официальное

Е



БЗ 5—90/365

30 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**

Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**ВОЛОКИ АЛМАЗНЫЕ**

Технические условия

ГОСТ 6271—90

Diamond dies. Specifications

ОКП 39 7171

Срок действия с 01.01.92
до 01.01.95

Настоящий стандарт распространяется на алмазные волокна общего назначения для волочения проволоки диаметром до 2 мм, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт не распространяется на волокна для часовой промышленности.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Волокна в зависимости от области применения должны изготавливаться типов, указанных в табл. 1.

Таблица 1

Тип волокна	Область применения	Диаметр шлифующего отверстия, мм, не более
М	Холодное волочение металлов и сплавов с временным сопротивлением до 500 МПа — медь, золото, серебро, платина	2,0
Т	Холодное волочение металлов и сплавов с временным сопротивлением от 500 МПа и более — сталь, латунь, никель, константа, марганец, ни-хром и др.	1,0
Т	Теплое и горячее волочение вольфрама, молибдена, иридия и их сплавов	0,5

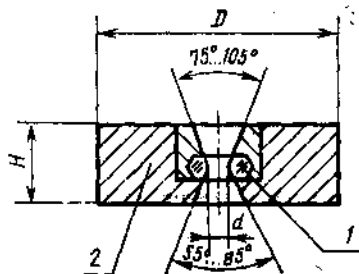
Издание официальное

Е

© Издательство стандартов, 1991

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

1.2. Основные размеры волок должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 2.



1 — алмаз; 2 — оправа; d — диаметр калибрующего отверстия

Таблица 2

мм				
Номи ^в .	d		D н 17	H н 16
	Пред. откл. для исполнения			
	1*	2*		
До 0,03	+0,0010	+0,0005	16; 25	4—7
Св. 0,03 до 0,06	+0,0015	+0,0010		
Св. 0,06 до 0,10	+0,0020	+0,0015		
Св. 0,10 до 0,20	+0,0030	+0,0025		
Св. 0,20 до 0,50	+0,0040	+0,0030		7—14
Св. 0,50 до 0,80	+0,0050	+0,0040		
Св. 0,80 до 1,00	+0,0070	+0,0050		
Св. 1,00 до 1,20	+0,0090	+0,0065		
Св. 1,20 до 1,50	+0,0100			
Св. 1,50 до 2,00	+0,0120			

* 1 — нормальная точность; 2 — повышенная точность.

Примечание. По требованию потребителя волокна изготавливаются с любым значением H , указанным в табл. 2.

Пример условного обозначения волокна с диаметром оправы $D=25$ мм, типа М, с диаметром калибрующего отверстия $d=0,41$ мм, исполнения 1:

Волока 25 М 0,41 1 ГОСТ 6271—90.

То же, исполнения 2 с диаметром оправы $D=25$ мм, высотой оправы $H=6$ мм, типа М, с диаметром калибрующего отверстия $d=0,41$ мм:

Волока 25×6 М 0,41 2 ГОСТ 6271—90.

1.3. Форма и размеры элементов канала волокон указаны в приложении 1.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Волокна должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Для изготовления волокон должно применяться алмазное сырье VI группы по техническим условиям на сырье весовых групп в соответствии с табл. 3.

Примечание. Не допускается применять алмазное сырье с напряжениями 2-го порядка и другими дефектами (трещинами, включениями в центральной и промежуточной зонах кристалла).

Таблица 3

d , мм	Весовая группа, караты
До 0,045	0,08—0,10
Св. 0,045 до 0,100	0,11—0,16
» 0,100 » 0,200	0,17—0,20
» 0,200 » 0,300	0,21—0,30
» 0,300 » 0,400	0,31—0,40
» 0,400 » 0,500	0,41—0,60
» 0,500 » 0,600	0,61—0,85
» 0,600 » 0,800	0,86—1,10
» 0,800 » 1,000	1,11—1,35
» 1,000 » 1,200	1,36—1,60
» 1,200 » 1,500	1,61—2,10
» 1,500 » 2,000	2,11—3,00; 3,01—4,00

Примечание. Допускается использовать алмазное сырье на две весовые группы меньше или на две больше, а по согласованию с потребителем на три весовые группы меньше, указанной в табл. 3, но не менее 0,08.

2.3. Поверхности рабочего, обратного конусов и калибрующей зоны должны быть отполированы до блеска и не содержать царапин, поперечных колец, резких переходов. Контроль качества