

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т
С О Ю З А С С Р

**КРУГИ АЛМАЗНЫЕ КОЛЬЦЕВЫЕ
ФОРМЫ 2А2**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 17006—80

Издание официальное

Е

БЗ 8—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ КОЛЬЦЕВЫЕ ФОРМЫ 2А2

Технические условия

ГОСТ
17006—80Diamond annular wheels, form 2A2.
Specifications

ОКП 39 7001

Дата введения 01.01.82

Настоящий стандарт распространяется на алмазные круги формы 2А2, предназначенные для шлифования сферических и плоских деталей из неметаллических твердых материалов (стекла, кварца и др.), изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования стандарта в части разд. 1, 2 (кроме пп. 2.4, 2.8), разд. 4 и 5 являются обязательными, другие требования стандарта являются рекомендуемыми.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Основные размеры кругов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



* Размер для справок

Таблица 1

мм

Обозначение кругов	D		J Z8	T		T_1		X		W	
	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
2728—0001	5	+0,4	5	8	±0,3	4	±0,15	3	±0,12	2,0	±0,12
2728—0002	8		8								
2728—0003	10		10								

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★
Е

© Издательство стандартов, 1986
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

Обозначение кругов	мм																		
	D		J Z8	T		T ₁		X		W									
	Номин.	Пред. откл.		Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.								
2728—0004	14	+0,8	14	10		4	±0,15	3	±0,12	3,0	±0,12								
2728—0034	20		20							2,0									
2728—0030			3,0																
2728—0005			8,0							±0,18									
2728—0035			2,0																
2728—0031	26	+1,0	26	±0,3						2,0	±0,12								
2728—0006	32		32							3,0									
2728—0007	38		38							2,0									
2728—0008	45		45																
2728—0009	50		50									3,0							
2728—0032												2,0							
2728—0010												3,0							
2728—0033	55		+1,2							55		16		10	±0,20	5	±0,15	2,0	±0,15
2728—0011	60									60								3,0	
2728—0012	65									65								4,0	
2728—0013	70	70																	
2728—0014	75	75																	
2728—0015	80	80		5,0															
2728—0016	90	90																	
2728—0017	100	100																	
2728—0018	110	110																	
2728—0019	120	120																	
2728—0020	130	+1,4		130	20	±0,4	14											±0,15	
2728—0021	140			140															
2728—0022	150			150															
2728—0023	160			160															
2728—0024	180			180															
2728—0025	200		200																
2728—0026	220		220																
2728—0027	250		250																
2728—0028	280		280																
2728—0029	280		280	6,0															

Примечание. По согласованию с потребителем допускается изготовление кругов с толщиной алмазного слоя $X = (10 \pm 0,18)$ мм, а также кругов с выточкой на корпусе.

Пример условного обозначения алмазного кольцевого круга формы 2A2 диаметром $D = 70$ мм, из порошков природных алмазов марки A2 зернистостью 50/40, с относительной концентрацией алмазов 100, на металлической связке марки M2—01:

2728-0014 A2 50/40 100 M2—01 ГОСТ 17006—80

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. (Исключен, Изм. № 2).

2.3. Для изготовления алмазосносного слоя должны применяться алмазные порошки по ГОСТ 9206 или другой нормативно-технической документации (НТД).

Содержание алмазов в круге указано в приложении 1.

2.4. Относительная концентрация алмазов в алмазосносном слое должна быть 12,5; 25; 50; 75; 100; 125; 150.

2.5. На торцевой поверхности алмазосносного слоя алмазные зерна должны быть вскрыты.

2.3—2.5. (Измененная редакция, Изм. № 3).

2.6. Зазоры, отслаивания в месте соединения алмазосносного слоя с корпусом или безалмазным слоем, а также трещины и сколы на поверхности алмазосносного слоя не допускаются.

2.7. На поверхности алмазосносного слоя не допускаются раковины, выкрашивания и забоины площадью более 0,5 мм² в количестве более 3 шт., расположенные на расстоянии друг от друга:

для кругов диаметром до 50 мм — не менее 5 мм;

« « « св. 50 мм « « 15 мм.

На поверхности алмазосносного слоя кругов зернистостью 400/315, 315/250, 250/200 площадь выкрашивания не должна быть более 1,5 мм².

2.8. Корпус круга должен изготавливаться из стали марки Ст3 по ГОСТ 380 или стали марок 20, 25, 30 по ГОСТ 1050.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.9. На поверхности корпуса круга не допускаются трещины, коробления, раковины, заусенцы и следы коррозии.

2.10. Допуск круглости алмазосносного слоя — по 11-й степени точности ГОСТ 24643, допуск параллельности торцев кругов — по 10-й степени точности ГОСТ 24643.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.11. Алмазные кольцевые круги диаметром 90 мм и более должны быть отбалансированы на оправке у потребителя. Предельные значения дисбаланса — по ГОСТ 16181.

2.12. Механическая прочность соединения корпуса круга с алмазосносным слоем, а также корпуса круга должна обеспечивать его работу с рабочей окружной скоростью 25 м/с.

Требования безопасности работы с кругами — по ГОСТ 12.3.023.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.13. Удельный расход алмазов для кругов из порошков зернистостью 200/160—125/100 по ГОСТ 9206 при относительной концентрации 100 должен соответствовать данным, указанным в табл. 2, при соблюдении условий испытаний, приведенных в приложении 2.

2.14. Удельный расход алмазов для кругов из порошков других зернистостей должен определяться умножением норм, указанных в табл. 2, на коэффициенты, приведенные в табл. 3.

Таблица 2

Диаметр кругов, мм	Удельный расход алмазов, кар/дм ³ , не более							
	Марка порошка по ГОСТ 9206							
	А1	А2	А3	А5	АС15	АС20	АС32	АС50
5—50	0,31 0,28*	0,26 0,24*	0,24 0,22*	0,19 0,17*	0,31 0,28*	0,26 0,24*	0,24 0,22*	0,19 0,17*
55—100	0,21 0,18*	0,17 0,15*	0,16 0,14*	0,13 0,11*	0,21 0,18*	0,17 0,15*	0,16 0,14*	0,13 0,11*
110—280	0,09 0,08*	0,08 0,06*	0,07 0,06*	0,06 0,05*	0,09 0,08*	0,08 0,06*	0,07 0,06*	0,06 0,05*

* С 1 января 1990 г.