

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**МАТЕРИАЛЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ИЗ КАРБИДА БОРА**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5744—85

Издание официальное

БЗ 1—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.08.85 № 2678
3. ВЗАМЕН ГОСТ 5744—74
4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, приложения
ГОСТ 3118—77 ГОСТ 3647—80	Приложение 1.2, 1.3, 3.1, 3.4	ГОСТ 6613—86	3.5
ГОСТ 4107—78 ГОСТ 4140—74 ГОСТ 4204—77 ГОСТ 4207—75 ГОСТ 4217—77 ГОСТ 4233—77 ГОСТ 4234—77 ГОСТ 4328—77 ГОСТ 4332—76 ГОСТ 4530—76 ГОСТ 6259—75 ГОСТ 6563—75	Приложение	ГОСТ 6709—72 ГОСТ 9147—80 ГОСТ 9285—78 ГОСТ 9656—75 ГОСТ 10713—75 ГОСТ 13474—79	Приложение
		ГОСТ 14192—96	4.5
		ГОСТ 18300—87 ГОСТ 20490—75 ГОСТ 23932—90	Приложение
		ГОСТ 27595—88	1.7, 4.1
		ТУ 6—09—5484—90 ТУ 25—1819.0021—90 ТУ 25—1894.003—90	Приложение

5. Ограничение срока действия снято по протоколу № 7—95 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11—95)
6. ПЕРЕИЗДАНИЕ (июль 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1988 г., декабре 1990 г. (ИУС 4—89, 4—91)

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

МАТЕРИАЛЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ИЗ КАРБИДА БОРА

Технические условия

Abrasive grains from boron carbide.
SpecificationsГОСТ
5744—85

ОКП 39 8890

Дата введения 01.01.87

Настоящий стандарт распространяется на шлифовальные материалы (далее — шлифматериалы) из карбида бора, предназначенные для использования на операциях обработки абразивными зернами и других целей.

Требования разделов стандарта 1, 3, 4 и п. 2.5 являются обязательными.
(Измененная редакция, Изм. № 2).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Шлифматериалы из карбида бора следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.2. Шлифматериалы из карбида бора следует изготавливать зернистостями: 16; 12; 10; 8; 6; 5; 4; М40; М28; М20; М14; М10; М7; М5 по ГОСТ 3647.

1.3. Зерновой состав шлифматериалов — по ГОСТ 3647 с индексами П и Н.

1.4. Химический состав шлифматериалов должен соответствовать приведенному в табл. 1.

Таблица 1

Зернистость	Массовая доля компонентов, %		
	B_4C , не менее	B_2O_3 , не более	C, не более
16	95	0,2	4
12—6	96		3
5; 4	95	0,3	4
М40; М28	94	0,2	3
М20; М14	93		
М10; М7	91		
М5	85		10

1.5. Эксплуатационные показатели качества шлифматериалов должны соответствовать указанным в табл. 2.

Зернистость	Показатель		Зернистость	Показатель	
	Наименование	Значение		Наименование	Значение
16	Разрушаемость, %, не более	38	M40	Режущая способность, г/мин, не менее	0,056
			M28		0,045
12	Абразивная способность, г, не менее	0,128	M20		0,034
10		0,111	M14		0,027
8		0,102	M10		0,019
6		0,090	M7		0,014
5		0,080	M5		0,010
4	0,070				

1.4, 1.5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

1.6. Шлифматериалы зернистостями 12—4 с массовой долей В₄С не менее 95 % при изготовлении спецкерамики должны обеспечивать выход годных изделий не менее 70 %.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

1.7. Маркировка и упаковка — по ГОСТ 27595.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для контроля соответствия шлифматериалов требованиям настоящего стандарта должны проводить приемочный контроль и периодические испытания.

2.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям п. 1.3 должны подвергать пробы каждой партии шлифматериалов всех зернистостей; на соответствие требованиям п. 1.4 — пробы каждой партии шлифматериалов зернистостями 16; 12; 5; M40; M20; M10; M5. Объем выборки — не менее 10 % упакованных мест.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Партия должна состоять из шлифматериалов в количестве до 3000 кг — для зернистостей 16—4 и до 100 кг — для зернистостей M40—M5, одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

2.4. Если при приемочном контроле установлено несоответствие требованиям стандарта более чем по одному контролируемому показателю, то партию не принимают.

Если установлено несоответствие требованиям стандарта по одному из контролируемых показателей, то проводят повторный контроль на удвоенном количестве проб шлифматериалов. При наличии дефектов в повторной выборке партию не принимают.

2.5. Периодическим испытаниям на соответствие требованиям п. 1.5 подвергают пробы одной партии шлифматериалов всех зернистостей не реже одного раза в три месяца, по п. 1.6 — не реже раза в год в производственных условиях потребителя.

2.4, 2.5. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Метод определения зернового состава шлифматериалов — по ГОСТ 3647.

3.2. Метод определения химического состава шлифматериалов приведен в обязательном приложении.

3.3. Методы определения эксплуатационных показателей качества и требований по п. 1.6 — по технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.4. Отбор проб

Отбор и сокращение пробы производят по ГОСТ 3647.

Масса средней пробы должна быть: не менее 100 г — для шлифматериалов зернистостями 16—4; не менее 50 г — для шлифматериалов зернистостями M40—M5.

Полученную среднюю пробу делят на две части с помощью струйчатого делителя или методом квартования. Одна часть идет для проведения испытания, другая — после приемки шлифматериала — хранится на случай арбитражной проверки в течение трех месяцев.