

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



17368-79
уч. 1, 2 +

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**РЕЗЦЫ АЛМАЗНЫЕ
ДЛЯ ПРОФИЛИРОВАНИЯ ЧЕРВЯЧНЫХ
ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 17368—79

Издание официальное

Е

Цена 3 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**РЕЗЦЫ АЛМАЗНЫЕ ДЛЯ ПРОФИЛИРОВАНИЯ
ЧЕРВЯЧНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ****Технические условия**Diamond tools for profile of abrasive
hobbing wheels. Technical conditions**ГОСТ
17368—79***Взамен
ГОСТ 17368—71

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 января
1979 г. № 367 срок введения установлен

с 01.01.80

Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 29.05.84 № 1761
срок действия продлен

до 01.01.90**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

Настоящий стандарт распространяется на алмазные резцы для профилирования червячных шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках.

Стандарт устанавливает требования к продукции, изготавливаемой для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей категории качества.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

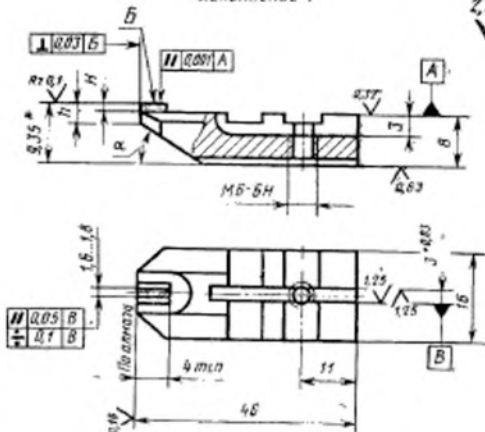
Перепечатка воспрещена

★
E

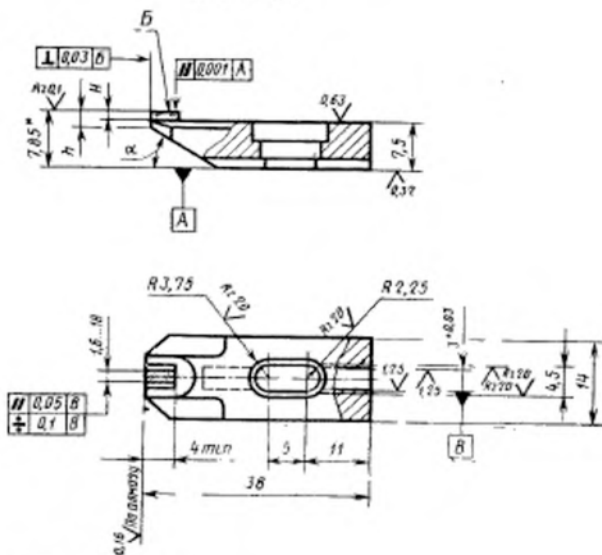
* Переиздание (декабрь 1984 г.) с Изменением № 1,
утвержденным в мае 1984 г. (ИУС 9—84).

© Издательство стандартов, 1985

Исполнение 1

2,5
√(V)

Исполнение 2



* Размеры для справок.

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		b (пред. откл. —0,1)	α (пред. откл. ±1°)	H	Модуль про- фильного червячного круга
Обозначение резцов	Применя- емость	Обозначение резцов	Применя- емость				
3908-0011		3908-0012		0,3	28°	0,15 — 0,25	От 0,4 до 0,5
3908-0013		3908-0014		0,5	32°	0,15 — 0,35	Св. 0,5 до 1,0
3908-0015		3908-0016		0,8			Св. 1,0 до 2,5
3908-0017		3908-0018		1,0			Св. 2,5 до 5,0
3908-0019		3908-0020		1,3			Св. 5,0 до 8,0

Пример условного обозначения резца исполнения 1 для диапазона модулей св. 0,5 до 1,0 мм:

3908-0013 ГОСТ 17368—79

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Резцы должны состоять из металлической державки и закрепленного в ней кристалла алмаза.

2.3. Для изготовления резцов должны применяться природные технические алмазы VII группы, подгрупп *в*, *в-г* массой 0,61—1,10 карата или XXVI группы, подгрупп *г*, *г-1* массой 0,31—0,85 карата.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. На рабочей поверхности алмаза не допускаются трещины, сколы и выкрашивания, видимые при увеличении 25×.

2.5. Державка резцов должна изготавливаться из стали марки 40X или 12ХНЗА по ГОСТ 4543—71.

2.6. На поверхности державки не допускаются следы коррозии, раковины, забоины, заусенцы, видимые невооруженным глазом.

Примечание. Внешний вид резца для экспорта должен соответствовать контрольному образцу-эталоу, согласованному с внешнеэкономической организацией.

2.7. Резьба — по ГОСТ 9150—81, ГОСТ 24705—81.

Допуски на резьбу — по ГОСТ 16093—81.

2.8. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров $\pm \frac{IT14}{2}$ по ГОСТ 25346—82.