

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ

**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ИГЛЫ АЛМАЗНЫЕ К ПРИБОРАМ  
ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ШЕРОХОВАТОСТИ  
ПОВЕРХНОСТИ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 18961—80**

**Издание официальное**

**Е**

Цена 3 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ**

**Москва**

**ИГЛЫ АЛМАЗНЫЕ К ПРИБОРАМ ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ  
ШЕРОХОВАТОСТИ ПОВЕРХНОСТИ****Технические условия**Diamond needles for surface  
roughness measurements  
Technical conditions**ГОСТ  
18961—80\***Взамен  
ГОСТ 18961—73

ОКП 39 7175

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 15 февраля 1980 г. № 749 срок введения установлен

с 01.01.82

Проверен в 1985 г. Постановлением Госстандарта от 29.07.85 № 2407  
срок действия продлен

Настоящий стандарт распространяется на алмазные иглы, используемые в качестве ошупывающего элемента в контактных профилометрах и профилографах и изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

**1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ**

1.1. Основные размеры игл должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

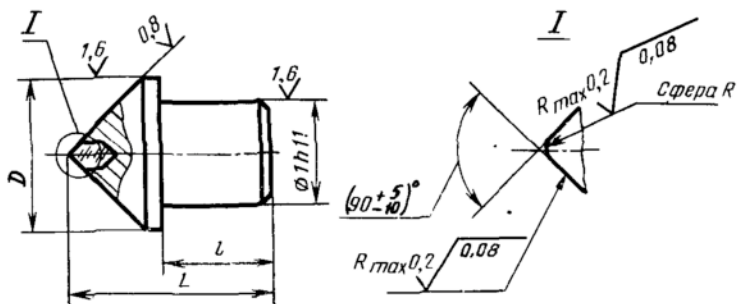
★  
Е

\* Переиздание (декабрь 1985 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июле 1985 г. (ИУС 11—85).

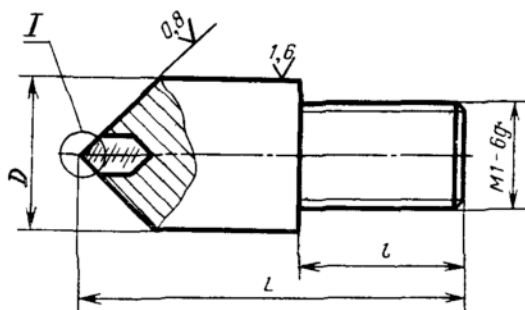
© Издательство стандартов, 1986

Исполнение 1

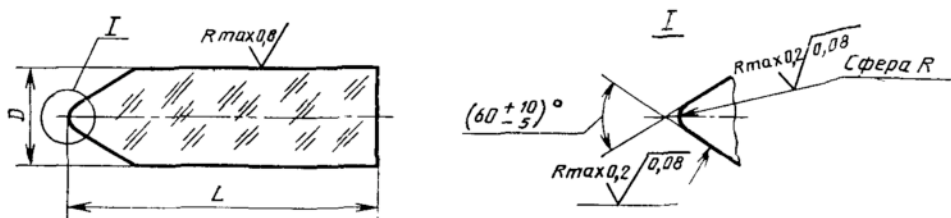
Rz40 (✓)



Исполнение 2



Исполнение 3



мм

Обозначение типоразмера	Исполнение	D	R		L	l
			Номина	Пред откл.		
8445—0001 8445—0002	1	1,5	0,002	$\pm 0,0005$	1,6	0,6
			0,005	$\pm 0,0010$		
8445—0003 8445—0007		4,0	0,010	$\pm 0,0025$	6,5	2,0
8445—0004 8445—0005		2	1,5	0,002	$\pm 0,0005$	3,6
	0,005			$\pm 0,0010$		
8445—0006 8445—0008		4,0	0,010	$\pm 0,0025$	6,5	
8445—0009		3			0,4	

Пример условного обозначения алмазной иглы исполнения 1 радиусом  $R=0,010$  мм:

*Игла алмазная 8445-0003 ГОСТ 18961—80*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Для изготовления игл типоразмеров 8445—0007 и 8445—0008 следует применять алмазное сырье XXIII группы, подгруппы *a* в форме удлиненных октаэдров и ромбододекаэдров длиной до 3,5 мм, сечением  $2 \times 2$  мм.

Для изготовления игл остальных типоразмеров следует применять алмазное сырье VII группы, подгруппы *a*, размерностью до 0,03 кар; XXXIV группы, подгрупп *б-1*, *б-2*, размерностью 150—120, 120—90 и 90—60 шт./кар; XXXVI группы, подгруппы *a-1*, размерностью 90—80 шт./кар и подгруппы *д*, размерностью сита 0,7—1,0 мм.

2.3. На рабочей части иглы не допускаются риски, трещины, сколы и включения на расстоянии до 0,1 мм от вершины и до 1,0 мм — для игл типоразмеров 8445—0007 и 8445—0008.

2.4. Оправу иглы следует изготавливать из стали марки 12ХНЗА по ГОСТ 4543—71 или стали марки 14Х17Н2 по ГОСТ 5632—72.

По заказу потребителя оправу изготавливают из стали марки 30Х13 или 12Х18Н9Т по ГОСТ 5632—72 или сплава 36НХТЮ по ГОСТ 10994—74.