

Изменение № 3 ГОСТ 17122—85 Головки алмазные шлифовальные. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 27.12.90 № 3385

Дата введения 01.07.91

Вводную часть дополнить абзацем:

«Требования стандарта в части разд. 1, 2, 4, 5 и п. 3.3 являются обязательными».

Пункт 1.2. Чертежи 1—6, таблицы 1—6. Заменить обозначения:  $H$  на  $T$ ,  $d$  на  $Y$ ,  $d_1$  на  $Y_1$ .

Таблицу 1 дополнить примечанием — 2: «2. По согласованию с потребителем допускается изготавливать головки с посадочным диаметром 5 мм, начиная с наружного диаметра  $D \geq 5$  мм».

Пункт 2.3 дополнить абзацем: «Допускается применение других марок и зернистостей алмазного порошка».

Пункт 2.13. Таблицу 7 изложить в новой редакции:

Таблица 7

Тип головок	Диаметр головок $D$ , мм	Зернистость алмазного порошка	Режущая способность головок, $\text{мм}^3$ (мин. мм) ( $\text{мм}^3/\text{мин}$ ), не менее	Удельный расход алмазов, $\text{мг}/\text{см}^3$ , не более, на связках		Параметр шероховатости обработанной поверхности по ГОСТ 2789—73, $\text{мкм}$ , не более, $Ra$
				металлической	органической	
AW DW	3—20	20/14,28/20,40/28	—	—	—	1,0
EW DIW		60/40,50/40				2,0
FW	3—6	63/50				1,25
F1W		100/80,125/100				2,5
AW	7—8	63/50 и крупнее	0,1	20	35	—
DW	10—12		0,25	18	30	
EW	16—20		0,5	12	25	
DIW	8—20		0,1	20	35	
FW	8—10		(0,9)	40	70	
F1W	12—10		(2,5)	35	60	

(Продолжение см. с. 258)

(Продолжение изменения к ГОСТ 17122—85)

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.15, 2.16: «2.15. На бирке, вложенной в потребительскую тару, должна быть нанесена маркировка:

товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение головки;

количество головок.

На корпусе головок диаметром 6 и 8 мм маркируют товарный знак предприятия-изготовителя и зернистость алмазного порошка.

2.16. Требования к упаковке — по ГОСТ 18088».

Пункт 3.3 изложить в новой редакции: «3.3. Периодическим испытаниям на соответствие требованиям п. 2.13 должны подвергаться головки, выдержавшие приемочный контроль, в количестве не менее 3 шт. не реже одного раза в год».

Раздел 5 изложить в новой редакции (кроме наименования): «5.1. Транспортирование и хранение головок — по ГОСТ 18088, для экспорта — в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеторговой организации».

Приложение 1 изложить в новой редакции:

**ПРИЛОЖЕНИЕ 1**  
*Рекомендуемое*

**Зернистость алмазного порошка**

Диаметр головки, мм	Тип связки	
	Металлическая	Органическая
От 3 до 6	20/14—60/40	
	50/40—125/100	50/40—100/80
Св. 6 до 20	250/200 и менее	160/125 и менее

Приложение 3. Пункт 3.6 изложить в новой редакции: «3.6. Головку и образец устанавливают на испытательную установку (биение головки не должно превышать 0,03 мм) и производят шлифование образца».

(ИУС № 4 1991 г.)