

ИГЛЫ АЛМАЗНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 17564-85

ИГЛЫ АЛМАЗНЫЕ
Технические условия

Diamond needles.
Specifications

ГОСТ
17564-85

Взамен
ГОСТ 17564-72

ОКП 39 7175

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 ноября 1985 г. № 3732 срок действия установлен

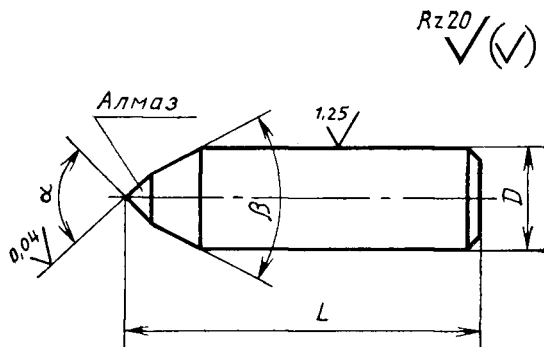
с 01.07.86
до 01.07.91

Настоящий стандарт распространяется на алмазные иглы, предназначенные для правки односторонних резьбошлифовальных кругов.

Стандарт устанавливает требования к иглам, изготовляемым для нужд народного хозяйства и экспорта.

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

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



Размеры в мм

Обозначение иглы	D (пред. откл. по d 11)	L (пред. откл. ±(0,5))	α	β	Алмазное сырье подгруппы α		
			Пред. откл. ±10°		Группа	Исходная масса в каратах	
3908-0031	6,0	35	60°*	50°*	XIII	0,10—0,20	
3908-0032					XXXII	0,11—0,20	
3908-0033			90°	80°	XIII	0,10—0,20	
3908-0034	XXXII				0,11—0,20		
3908-0035	8,0		35	60°*	50°*	XIII	0,10—0,20
3908-0036						XXXII	0,11—0,20
3908-0037		90°		80°	XIII	0,10—0,20	
3908-0038	XXXII				0,11—0,20		
3908-0039	9,5*	50		60°*	50°*	XIII	0,21—0,30
3908-0040						XXXII	0,11—0,20
3908-0041			XIII			0,21—0,30	
3908-0042			90°	80°	XIII	0,11—0,20	
3908-0043					XXXII	0,21—0,30	
3908-0044					XIII	0,21—0,30	
3908-0045	10,0	50	60°*	50°*	XXXII	0,11—0,20	
3908-0046					XIII	0,21—0,30	
3908-0047			90°	80°	XXXII	0,11—0,20	
3908-0048					XIII	0,21—0,30	
3908-0049					XXXII	0,11—0,20	
3908-0050	XIII		0,21—0,30				

* По заказу потребителя.

Примечание. Для изготовления игл с углом $\alpha = 60^\circ$ должны применять алмазы удлиненной формы.

Пример условного обозначения иглы диаметром $D = 8$ мм с углом $\alpha = 90^\circ$ и исходной массой алмаза 0,10—0,20 кар:

3908-0037 ГОСТ 17564-85

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Иглы должны состоять из металлической державки и закрепленного в ней обработанного алмаза.

2.3. Рабочую часть игл следует выполнять в виде четырехгранной пирамиды. На вершине рабочей части иглы не должно быть перемычки.

2.4. На рабочей поверхности алмаза не должно быть трещин, раковин и сколов на длине (от вершины алмаза по оси пирамиды) не менее 0,5 мм — для игл с $a = 90^\circ$ и не менее 1 мм — для игл с $a = 60^\circ$.

2.5. Державки игл должны изготавливать из стали марки 20 по ГОСТ 1050—74.

Допускается изготовление державок из других материалов, по своим свойствам не уступающим указанной марке.

2.6. На поверхности державки не допускаются вмятины, острые кромки, следы коррозии.

2.7. На державке игл допускается наносить защитно-декоративное покрытие по ГОСТ 9.306—85 и ГОСТ 9.301—78.

2.8. Алмаз должен быть закреплен в державке посредством пайки серебряным припоем марки ПСр50Кд по ГОСТ 19738—74.

Допускается крепление алмаза другим припоем и способом.

2.9. Смещение вершины алмаза относительно оси державки не должно превышать 0,1 мм.

2.10. На цилиндрической поверхности державки иглы должна быть нанесена риска, указывающая направление вектора наибольшей твердости алмаза.

2.11. Требования безопасной работы иглами — по ГОСТ 12.3.023—80.

2.12. Расход алмаза на 1000 правок шлифовального круга при длине правки 16 мм должен быть не более 43,6 мг при режиме правки по п. 4.4.

2.13. Нароботка до отказа иглы должна быть не менее 25 правок шлифовального круга при режиме правки по п. 4.4.

Количество переточек — не менее 5 .