

**КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ
СЕГМЕНТНЫЕ ФОРМ
1A1RSS/C1 И 1A1RSS/C2**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ГОСТ 16115-88
(ИСО 6105-88)**

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ
СЕГМЕНТНЫЕ ФОРМ
1A1RSS/C1 И 1A1RSS/C2

Технические условия

Diamond segment cut-off wheels forms
1A1RSS/C1 and 1A1RSS/C2.
Specifications

ГОСТ
16115-88

(ИСО 6105-88)

ОКП 39 7152; 39 7252

Дата введения 01.07.90

Настоящий стандарт распространяется на алмазные отрезные сегментные круги, предназначенные для резания горных пород, огнеупоров, бетона и других неметаллических строительных материалов, изготавливаемых для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт полностью соответствует ИСО 6105-88.

Требования настоящего стандарта в части разделов 1, 2 (кроме пп. 2.2, 2.3, 2.3а, 2.5), пп. 3.1, 3.3, разд. 4 и 5 являются обязательными, другие требования настоящего стандарта являются рекомендуемыми.

Требования по безопасности изложены в п. 2.11.

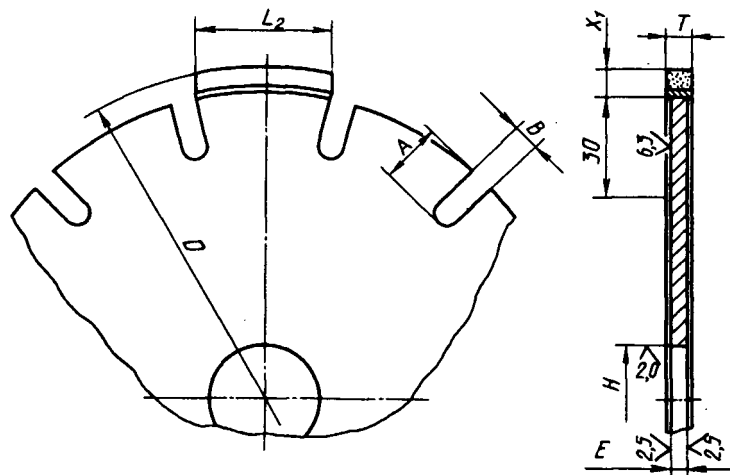
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Круги должны изготавливаться исполнений:

- 1 — с широкими межсегментными пазами;
- 2 — с узкими межсегментными пазами.

1.2. Основные размеры кругов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Размеры, мм

Обозначение кругов с межсегментными пазами		D h14	T		H H8	E		L ₂ h14	Ширина широкого (узкого) паза B	A	X ₁	Количество сегментов в круге с широкими (узкими) межсегментными пазам, шт.	
широкими	узкими		Но-мин.	Пред. откл.		Но-мин.	Пред. откл.						
2726-0771	2726-0773	250	2,5		32	1,6		24	8 (3)			23 (28)	
2726-0772	2726-0774					1,8							
2726-0775	2726-0836	300	3,0		63	1,8	±0,10					28 (34)	
2726-0776	2726-0837					2,0							
2726-0777	—					2,5							
2726-0778	—					2,8							
2726-0779	2726-0846	350	3,0	+0,20 -0,10		2,0	±0,10				7	22 (28)	
2726-0782	2726-0838	400	3,5			2,2						±0,10	10 (3)
2726-0783	2726-0839	500	4,0		90	2,5		40					
2726-0788	2726-0840					2,8							
2726-0789	2726-0841					3,0							
2726-0829	2726-0842	600	5,0			3,5	±0,15					37 (42)	
2726-0830	2726-0843					4,0							
2726-0831	2726-0844	800	6,0			4,5	±0,20					48 (56)	
2726-0832	—	1000	7,0			5,0						±0,25	24
2726-0833	—	1200	7,5	5,5	±0,30						84		
2726-0834	—	1500	8,5	+0,3 -0,1							200	6,5	
2726-0835	—	2000	11,5		8,0								
2726-0845	2726-0847	1250	7,5	+0,25 -0,10	120						5,5		±0,25

Примечания:

- По заказу потребителя допускается изготовление кругов с другими размерами и количеством сегментов.
- Разность наибольшего и наименьшего размера *T*, а также размера *X₁* в одном круге не должна превышать 0,1 мм.
- По заказу потребителя допускается изготавливать отдельно сегменты.

Пример условного обозначения алмазного отрезного круга с узкими межсегментными пазами D=500 мм, толщиной корпуса E=3 мм, из алмазного сырья XV группы, подгруппы а-5, ситового класса -0,6+0,5 с относительной концентрацией алмазов 50, на металлической связке марки М6-0,9Г:

2726-0841Д -0,6+0,5 50 М6-09Г ГОСТ 16115-88

Примечание: Буквенное обозначение алмазного сырья:

- В — XV группа, подгруппа а-2,
 Д — XV группа, подгруппа д-5,
 К — XXI группа, подгруппа а.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1.3. По заказу потребителя допускается изготовление кругов с размерами по стандарту ИСО 6105-88 в соответствии с приложением 3.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).**2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

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

2.2. Алмазоносный слой сегментов должен изготавливаться из алмазных порошков марок АРС3 зернистостями 1000/800—500/400; А3, А5 и А8 зернистостями 800/630—400/315 по ГОСТ 9206; АС65 и АС80 зернистостями 630/500—250/200 или из алмазного сырья XV группы, подгруппы а-2 ситовых классов -1,0+0,8; -0,8+0,7; -0,7+0,6; -0,6+0,5 подгруппы а-5, ситовых классов -0,8+0,7; -0,7+0,6; -0,6+0,5; -0,5+0,4; -0,4+0,315; XXI группы подгруппы а, ситового класса -0,5+0,2.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.3. Относительная концентрация алмазов в алмазоносном слое должна быть 35 и 50.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.3а. Масса алмазов в круге указана в приложении 1.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

2.4. Поверхность алмазоносного слоя сегментов на круге должна быть вскрыта.

2.5. Корпус круга должен быть изготовлен из стали марок 9ХФ, 9ХФМ по ГОСТ 5950 или 7ХН2МФ.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.6. Твердость корпуса круга должна быть 37...46HRCэ.

2.7. Допуск плоскостности боковых поверхностей корпуса не должен превышать для круга диаметром, мм:

250, 300	0,1;	0,15*
350-600	0,2;	0,25*
800-1250	0,3;	0,35*
1500-2000	0,4;	0,60*

* До 01.01.2000.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.8. Допуск симметричности сегментов относительно корпуса в поперечном сечении — не более 0,1 мм.

2.9. Допуски радиального биения рабочей поверхности круга и торцевого биения корпуса не должны превышать значений, указанных в табл. 2.

Т а б л и ц а 2

мм		
D	Допуск радиального биения	Допуск торцевого биения
250	0,15	0,12; 0,2*
300		0,15; 0,25*
350		0,20; 0,3*
400		
500	0,20; 0,25*	0,25; 0,4*
600		0,30; 0,5*
800	0,25; 0,4*	0,40; 0,8*
1000		0,50; 1,0*
1200	0,30; 0,5*	0,60; 1,2*
1250		0,60; 1,2*
1500	0,30; 0,6*	0,75; 1,5*
2000		1,00; 2,0*

* До 01.01.2000.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.10. Удельный расход алмазов и удельная производительность должны соответствовать указанным в табл. 3 при условиях обработки по приложению 2.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.11. Предельная рабочая скорость круга — 60 м/с.

Требования безопасности — по ГОСТ 12.3.023.

2.12. На корпусе круга должна быть нанесена следующая маркировка:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение круга (кроме первых четырех цифр);
- номер круга по системе нумерации предприятия-изготовителя;
- стрелка, указывающая направление вращения круга (на расстоянии 0,3—0,4 радиуса от центра);

- изображение Знака соответствия для сертифицированной продукции.

2.11, 2.12. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

Обрабатываемый материал	Марка связки	Марка и зернистость алмазов	Относительная концентрация алмазов	Ширина алмазоносного слоя T	Удельный расход алмазов на 1 м^2 площади реза в каратах	Удельная производительность, $\text{см}^2/\text{мин.}$
Пористые известняки типа Альминского	М6-01; М6-02	А3; А8 800/630—630/500; XV гр. $-1,0+0,8$ до $-0,7+0,6$	35—50	7,5	0,07	1000
		АСР3 1000/800—500/400			0,12	800
Мраморы типа Коелгинского	М6-09Г; М2-01	А3; А8; А5 800/630—500/400; АС65 630/500—315/250; XV гр. $-0,7+0,6$ до $-0,5+0,4$	35—50	4,0	0,07	500
Мраморы типа Газганского	М6-10	А3; А8; А5 630/500—500/400; АС80 500/400—250/200; XV гр. $-0,6+0,5$ до $-0,5+0,4$			0,15	400
Граниты типа Янцевского	М6-05-1	XV гр. $-0,6+0,5$ до $-0,4+0,315$; XXI гр. $-0,5+0,2$	50		1,3	200

Примечание. Удельный расход алмазов для кругов с другой шириной алмазоносного слоя прямо пропорционален изменению ширины алмазоносного слоя T .

2.13. Каждый круг должен быть снабжен этикеткой с указанием:

- товарного знака предприятия-изготовителя;
- наименования инструмента;
- условного обозначения круга (кроме первых четырех цифр);
- номера круга по системе предприятия-изготовителя;
- массы алмазов в каратах;
- даты изготовления;
- штампа технического контроля.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.14. Транспортная маркировка должна содержать манипуляционный знак «Хрупкое. Осторожно».

2.15. Перед упаковыванием круги должны быть подвергнуты консервации по ГОСТ 9.014. Группа изделий — V, вариант защиты — ВЗ-4, вариант упаковки — ВУ-1.

2.16. В качестве транспортной тары должны быть использованы ящики по ГОСТ 2991, типы I, II-1, III-1, III-2, а также контейнеры.

Масса ящика брутто — от 10 до 300 кг.

2.17. Остальные требования к маркировке и упаковке — по ГОСТ 18088.