

ГОСТ 17564-85

Группа Г25

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИГЛЫ АЛМАЗНЫЕ

Технические условия

Diamond needles.
Specifications

ОКП 39 7175

Срок действия с 01.07.86
до 01.07.91*

* Ограничение срока действия снято по протоколу N 5-94
Межгосударственного Совета по стандартизации,
метрологии и сертификации (ИУС N 11/12, 1994 год). -
Примечание изготовителя базы данных.

РАЗРАБОТАН Министерством станкостроительной и инструментальной
промышленности
ИСПОЛНИТЕЛИ

Р.Ф.Кохан, А.Я.Головань, Е.А.Севостьянова, А.М.Кунис
ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной
промышленности

Зам министра Н.И.Ендовицкий
УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного
комитета СССР по стандартам от 27 ноября 1985 г. N 3732

ВЗАМЕН [ГОСТ 17564-72](#)

ВНЕСЕНО [Изменение N 1](#), утвержденное и введенное в действие
Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством
продукции и стандартам [от 28.05.90 N 1315](#) с 01.07.91

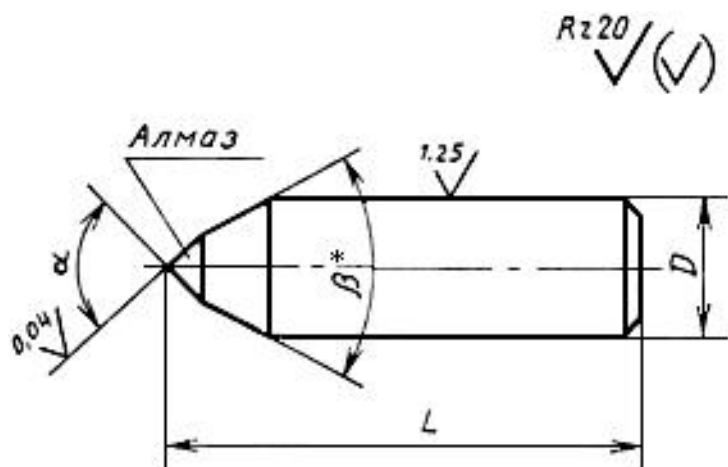
Изменение N 1 внесено изготовителем базы данных по тексту ИУС N 8,
1990 год

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

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

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

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



* Размер обеспечивается инструментом.

Размеры в мм

Обозначение иглы	D d11	L $\pm 0,5$	α	β	Алмазное сырье		
					Тип	Исходная масса (размерность), кар	
3908-0031	6	35	60°	50°	2	0,21-0,30	
3908-0033			90°	80°			
3908-0035	8		60°	50°	1	0,21-0,40	
3908-0036					2	0,21-0,30	
3908-0037			1	80°	90°	80°	0,21-0,40
3908-0038							2
3908-0039	9,5	50	60°	50°	1	0,31-0,40	
3908-0040					2	0,21-0,30	
3908-0042			1	80°	90°	80°	0,21-0,40
3908-0044							2
3908-0045	10		60°	50°	1	0,31-0,40	

3908-0047					2	0,21-0,30
3908-0048			90°	80°	1	0,21-0,40
3908-0050					2	0,21-0,30

Пример условного обозначения иглы диаметром $D = 8$ мм с углом $\alpha = 90^\circ$ и исходной массой алмаза 0,21-0,40 кар:

3908-0037 ГОСТ 17564-85

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Для изготовления игл должно применяться алмазное сырье XIII группы, подгруппы "а".

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

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 $\alpha = 90^\circ$ и не менее 1 мм - для игл с $\alpha = 60^\circ$.

2.5. Державки игл должны изготавливать из стали марки 20 по [ГОСТ 1050-74*](#).

* Действует [ГОСТ 1050-88](#). - Примечание изготовителя базы данных.

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 9.301-86](#).

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

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. Установленная наработка до отказа иглы должна быть не менее 27 правок шлифовального круга при режиме правки по п.4.4.

Количество переточек - не менее 5.

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия игл требованиям настоящего стандарта проводят приемочный контроль и периодические испытания.

3.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям пп.1.1, 2.3 (наличие перемычки), 2.4, 2.6, 2.9, 2.10, 5.1 подвергают все иглы; на соответствие требованиям п.1.1 (угол α) - 20% игл от партии, но не менее 10 шт.

Партия должна состоять из игл одного типоразмера, одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

3.3. Если при приемочном контроле установлено несоответствие требованиям стандарта более чем по одному контролируемому показателю, то партию не принимают.

Если установлено несоответствие требованиям стандарта по одному из контролируемых показателей, то проводят повторный контроль на удвоенном количестве игл.

При наличии дефектов в повторной выборке партию не принимают.

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

3.4. Периодическим испытаниям на соответствие требованиям пп.2.12 и 2.13 подвергают иглы в количестве не менее 5 шт., не реже одного раза в год.

Допускается проведение периодических испытаний у потребителя в производственных условиях.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Размеры игл контролируют с помощью универсальных средств измерения.

4.1.1. Форму, размеры рабочей части, требования пп.2.4, 2.9 контролируют на инструментальном микроскопе при увеличении 30[×].

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

4.1.2. Наличие перемычки на рабочей части контролируют при увеличении 10[×].

4.2. Шероховатость поверхности рабочей части и державок игл контролируют, сравнивая с образцами шероховатости по [ГОСТ 9378-75](#)^{*}, или контролируют под микроскопом, сравнивая с контрольным образцом.

Примечание. В местах маркировки шероховатость поверхности не контролируют.

* На территории Российской Федерации действует [ГОСТ 9378-93](#). - Примечание изготовителя базы данных.

(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

4.3. Контроль на соответствие требованиям п.2.6 и наличие риски (п.2.10) и маркировки (п.5.1) осуществляют визуально невооруженным глазом.

4.4. Периодические испытания игл проводят правкой шлифовального круга 1 400x8x203 24A6CM2K при следующих условиях:

скорость круга, м/с	35
поперечная подача, мм/дв. ход	0,015
продольная подача, м/мин	0,05
расход СОЖ (индустриальное масло марки И20А по ГОСТ 15-20 20799-75*), л/мин	

* Действует [ГОСТ 20799-88](#). - Примечание изготовителя базы данных.
(Измененная редакция, [Изм. N 1](#)).

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На поверхности державки каждой иглы должны быть четко нанесены:
товарный знак предприятия-изготовителя;
исходная масса алмаза в каратах;
номер иглы по системе нумерации предприятия-изготовителя.

Для экспорта наносят сведения согласно заказу-наряду внешнеторговой организации.

5.2. Остальные требования к упаковке, транспортированию и хранению игл - по [ГОСТ 18088-83](#), а для экспорта - в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеторговой организации.

Электронный текст документа
подготовлен АО "Кодекс" и сверен по:
официальное издание
М.: Издательство стандартов, 1986
Редакция документа с учетом
изменений и дополнений
подготовлена ЗАО "Кодекс"