

ГОСТ 10111-85



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# СТЕКЛОРЕЗЫ АЛМАЗНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 10111—85

Издание официальное

Е



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ

Цена 3 коп.



Москва  
ГОСТ 10111-85, Стеклорезы алмазные. Технические условия  
Diamond tools of glass cutter

**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. № 3736

## СТЕКЛОРЕЗЫ АЛМАЗНЫЕ

Технические условия

Glass cutters with diamond tools.  
SpecificationsГОСТ  
10111-85Взамен  
ГОСТ 10111-74

ОКП 30 7177; 39 7277

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 ноября 1985 г. № 3736 срок действия установлен

с 01.01.87  
до 01.01.92

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стеклорезы, оснащенные резцами с природными и синтетическими алмазами, предназначенные для резки листового стекла.

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

### 1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Стеклорезы должны изготавливать типов:

- 1 — с рабочей частью в виде четырехгранной пирамиды;
- 2 — с криволинейной режущей кромкой рабочей части.

1.2. Основные размеры стеклорезов должны соответствовать указанным на черт. 1.

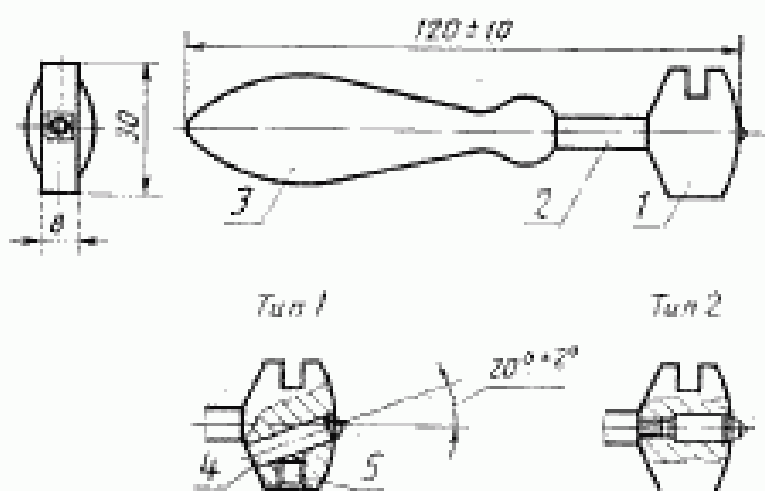
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

E

© Издательство стандартов, 1986

ГОСТ 10111-85, Стеклорезы алмазные. Технические условия  
Diamond tools of glass cutter

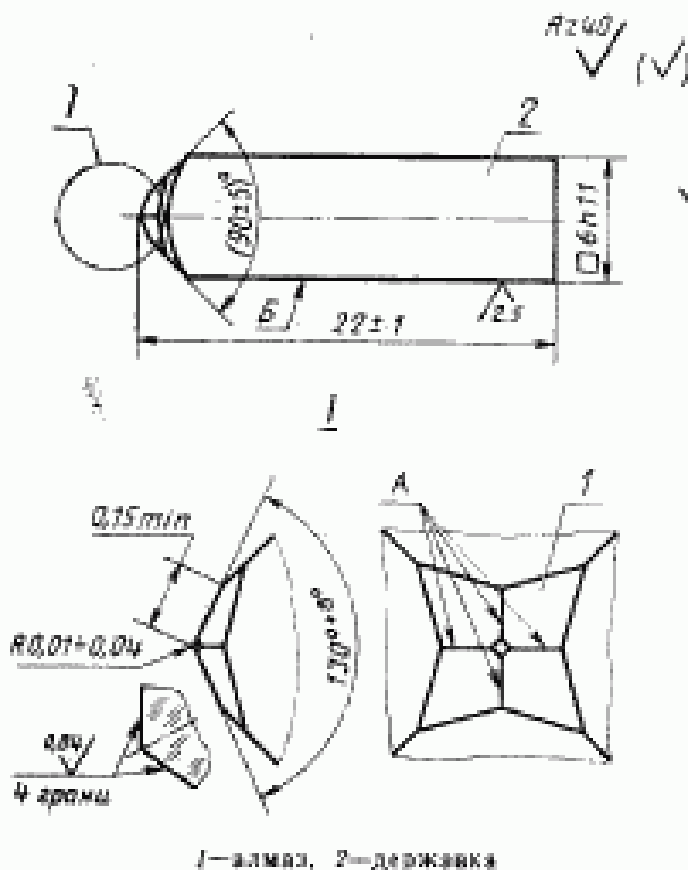


1—головочек; 2—соединительный стержень или трубка;  
3—ручка; 4—лезвие; 5—винт

Черт. 1

Примечание. Чертеж не определяет конструкцию стеклореза.

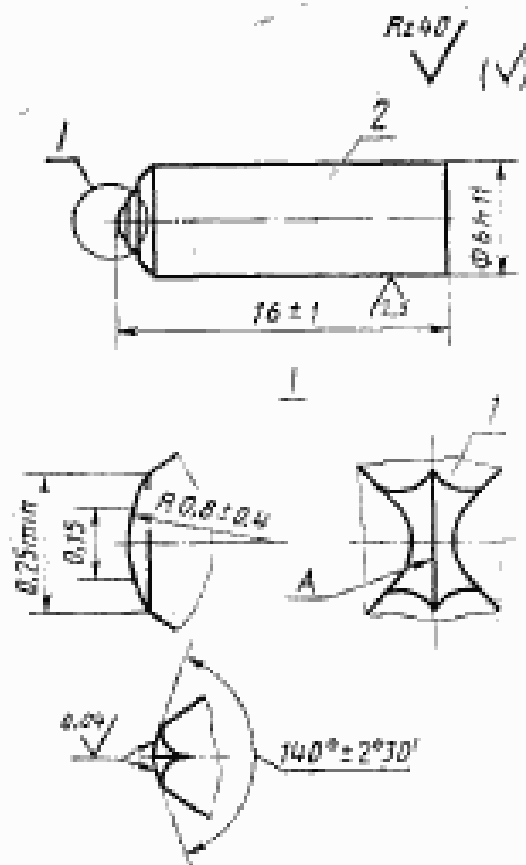
1.3. Размеры резцов для стеклорезов типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 2.



1—алмаз, 2—державка

Черт. 2

1.4. Размеры резцов для стеклорезов типа 2 должны соответствовать указанным на черт. 3.



1—алмаз; 2—державка

Черт. 3

1.5. Масса природных алмазов и зернистость порошков из синтетических алмазов должны соответствовать указанным в таблице.

Обозначение стеклореза	Обозначение резца	Тип стеклореза или резца	Исходная масса природного алмаза, караты	Зернистость порошка из синтетических алмазов
3890-0101	3890-0001	1	0,02—0,04	—
3890-0102	3890-0002		0,05—0,10	
3890-0103	3890-0003		0,11—0,16	
3890-1101	3890-1001	2	—	630/500; 500/400
3890-0111	3890-0011		0,02—0,04	—
3890-0112	3890-0012		0,05—0,10	
3890-0113	3890-0013		0,11—0,16	
3890-1102	3890-1002		—	630/500 и крупнее

2\*

Пример условного обозначения стеклореза типа 2, оснащенного резцом 3890-0012:

*3890-0112 ГОСТ 10111—85*

То же, с декоративной отделкой (ДО) молоточка:

*3890-0112 ДО ГОСТ 10111—85*

Пример условного обозначения резца типа 1 с исходной массой природного алмаза 0,05—0,10 кар.:

*3890-0002 ГОСТ 10111—85*

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Алмазные стеклорезы и резцы должны изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Для изготовления стеклорезов (резцов) должны применять природные алмазы X группы, подгруппы  $\alpha$ , 1 и 2 качества; XXIX группы, подгруппы  $\alpha$ , 1 и 2 качества или алмазные порошки марки АС50 по ГОСТ 9206—80.

Допускается применение других марок порошков синтетических алмазов.

2.3. На обработанной поверхности алмаза не должно быть трещин, сколов и выкрашиваний на расстоянии от вершины:

до 0,3 мм — природного алмаза;

до 0,15 мм — синтетического алмазного порошка зернистостью 630/500 и крупнее;

до 0,12 мм — синтетического алмазного порошка зернистостью 500/400.

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

Допускается крепление алмаза другим припоем и способом.

2.5. Допуск перпендикулярности проекции режущей кромки А резцов типа 1 (на плоскости, нормальной оси державки) к поверхности Б должен быть не более 30'.

2.6. Допуск прямолинейности проекции режущей кромки А резцов типа 2 (на плоскости, нормальной оси державки) не должен превышать 0,015 мм.

2.7. Детали стеклореза должны изготавливать:

державку резца — из стали марок 15, 20, 25 по ГОСТ 1050—74;

молоточек и соединительный стержень (трубку) — из стали марок 20, 25, 30 по ГОСТ 1050—74 или латуни марки ЛС59—1 по ГОСТ 15527—70;

ручку — из фенопласта по ГОСТ 5689—79 или полистирола по ГОСТ 20282—74.

Допускается применение других материалов, по своим механическим свойствам не уступающих указанным.

2.8. На поверхности деталей стеклореза не допускаются вмятины, раковины, заусенцы и следы коррозии.

2.9. На поверхность молоточка и соединительного стержня (трубки), изготовленных из стали, должны наноситься защитно-декоративное покрытие по ГОСТ 9.301—78, ГОСТ 9.303—84, ГОСТ 9.306—85.

Допускается наносить защитно-декоративное покрытие на молоточек и соединительный стержень (трубку), изготовленные из латуни.

2.10. Допуск параллельности режущей кромки резца стеклореза относительно боковой поверхности корпуса молоточка, прилегающей при резке к линейке, не должен превышать  $1^{\circ}30'$ .

2.11. Нарботка до отказа стеклореза (резца) — 11500 м при резке листового стекла по ГОСТ 111—78 толщиной до 5 мм.

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия стеклорезов (резцов) требованиям настоящего стандарта проводят приемочный контроль и периодические испытания.

3.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям пп. 1.3, 1.4, 2.3, 4.6, 5.1 и 5.2 подвергают все стеклорезы (резцы); на соответствие требованиям пп. 1.2, 2.8 и 2.10 — 10% от партии, но не менее 5 шт. стеклорезов (резцов), на соответствие требованиям пп. 2.5 и 2.6 — 50% от партии, но не менее 10 резцов.

Партия должна состоять из стеклорезов (резцов) одного типоразмера, одновременно предъявленных к приемке по одному документу.

3.3. При неудовлетворительных результатах выборочного приемочного контроля проводят повторный контроль на удвоенном количестве стеклорезов (резцов).

Результаты повторного контроля являются окончательными и распространяются на всю партию.

3.4. Периодическим испытаниям на соответствие требованиям п. 2.11 подвергают не менее 5 стеклорезов (резцов) не реже одного раза в три года.

Допускается проводить испытания у потребителя в производственных условиях.

### 4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Размеры стеклорезов (резцов) (пп. 1.2—1.4) контролируют с помощью универсальных и специальных средств измерения.

4.2. Форму и размеры обработанной части алмаза, а также требования пп. 2.3, 2.5, 2.6, 2.10 контролируют на инструментальном микроскопе при увеличении 30\*.

4.3. Шероховатость рабочей части алмаза контролируют визуально под микроскопом сравнения по контрольным образцам.

4.4. Шероховатость поверхности деталей стеклореза контролируют невооруженным глазом сравнением с контрольным образцом.

4.5. Требования пп. 2.8, 5.1 и 5.2 контролируют визуально невооруженным глазом.

4.6. Испытание стеклорезов (резцов) на работоспособность проводят резкой листового стекла толщиной 3—5 мм. Длина реза — 500 мм, количество резцов — не менее трех.

После испытаний стекло должно ломаться по линии среза.

## 5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. На молоточке каждого стеклореза должны быть четко нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- розничная цена в рублях.

Для экспорта наносят сведения согласно заказу-наряду внешнеторговой организации.

5.2. На поверхности державки каждого резца, предназначенного для самостоятельной поставки, должны быть четко нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- исходная масса алмаза в каратах.

5.3. Каждый стеклорез (резец) сопровождают документом, в котором должны быть указаны:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование и условное обозначение инструмента;
- исходная масса алмаза в каратах;
- розничная цена в рублях и артикул\*;
- гарантийные обязательства\*;
- дата изготовления;

штамп технического контроля предприятия-изготовителя; указания по эксплуатации\* (по рекомендуемому приложению).

5.4. На поверхности потребительской тары должны быть четко нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование инструмента.

5.5. Остальные требования к упаковке, транспортированию и хранению стеклорезов и резцов — по ГОСТ 18088—83.

\* Указываются только для стеклорезов.



Для экспорта — в соответствии с требованиями заказа-наряда внешнеэкономической организации.

## 6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Гарантийный срок эксплуатации — 1 год со дня продажи стеклорезов через розничную торговую сеть.

### ПРИЛОЖЕНИЕ

Рекомендуемое

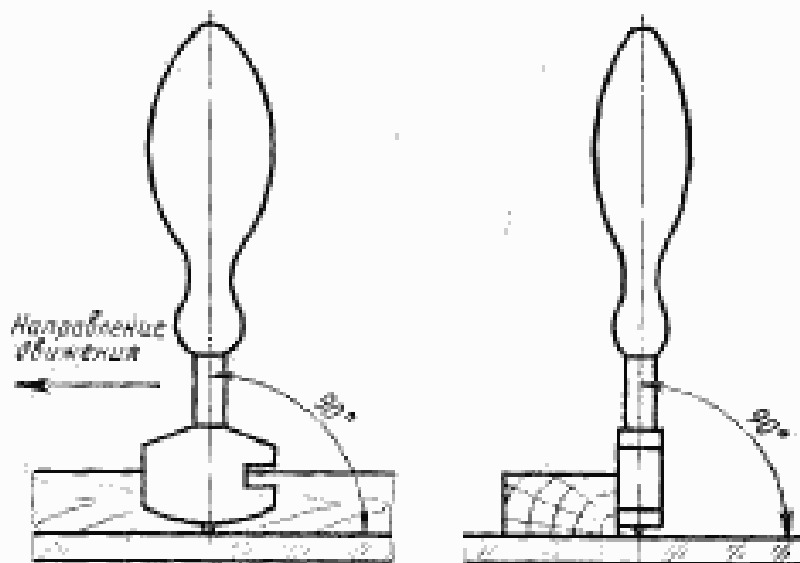
#### Указания по эксплуатации алмазных стеклорезов

1. Стеклорезами должны пользоваться квалифицированные резчики стекла.
2. Стеклорезы, оснащенные резцами с рабочей частью в виде четырехгранной пирамиды, обеспечивают резку листового стекла толщиной до 7 мм при использовании в резцах природного алмаза и до 5 мм — синтетического.

Стеклорезы, оснащенные резцами с криволинейной режущей кромкой, следует применять для резки листового стекла толщиной не более 4 мм.

3. Для качественной резки стекла и длительной работы стеклореза необходимо соблюдать следующие требования:

- а) резать стекло только по чистому месту, матовое и рифленое стекло — по гладкой поверхности; стекло должно быть сухим;
- б) проводить резку стекла с помощью линейки толщиной 8—10 мм;
- в) стеклорез при резке устанавливать вертикально или с незначительным наклоном к плоскости стекла (см. рисунок), усилие резки должно быть небольшим (примерно, как на карандаш);



г) наклон стеклореза к плоскости стекла определять путем пробных резов.

4. При правильной установке стеклореза и соответствующем на него нажиме в месте надреза должен оставаться ровный след на стекле в виде тонкой линии.

5. После получения тонкой линии надреза стекло надламывают; узкие полосы стекла (5—10 мм) надламывают с помощью лаза на молоточке.

6. Для более легкого надламывания предварительно постукивают стекло молоточком стеклореза с противоположной стороны надреза до получения начальной трещины.

7. При затуплении одного режущего ребра стеклореза типа 1 в работу вводят следующее острое ребро. Для этого ослабляют стопорный винт, вынимают из молоточка резец, поворачивают его на 90°, вставляют на прежнее место так, чтобы кристалл алмаза выступал из корпуса молоточка на 1—3 мм и закрепляют стопорный винт.

8. Во избежание преждевременной порчи стеклореза:

а) в конце надреза (3—5 мм) уменьшают усилие нажима на стеклорез, чтобы не допустить резкого схода его со стекла и повреждения режущего ребра о кромку стекла или о твердый предмет, на котором оно лежит;

б) не допускается повторно резать стекло по одной и той же линии, подвергать алмаз стеклореза ударам и хранить стеклорез без футляра,

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *М. И. Максимова*  
Корректор *М. С. Кабацова*

Сдано в наб. 16.12.85 Подл. в печ. 06.02.86 0,75 усл. п. л. 0,75 усл. кр.-отт. 0,52 уч.-изд. л.  
Тир. 12 000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1614

Цена 3 коп.

Величина	Единица		
	Наименование	Обозначение	
		международное	русское

### ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Длина	метр	m	м
Масса	килограмм	kg	кг
Время	секунда	s	с
Сила электрического тока	ампер	A	А
Термодинамическая температура	кельвин	K	К
Количество вещества	моль	mol	моль
Сила света	кандела	cd	кд

### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

Плоский угол	радиан	rad	рад
Телесный угол	стерадиан	sr	ср

### ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

Величина	Единица			Выражение через основные и дополнительные единицы СИ
	Наименование	Обозначение		
		международное	русское	
Частота	герц	Hz	Гц	$s^{-1}$
Сила	ньютон	N	Н	$m \cdot kg \cdot s^{-2}$
Давление	паскаль	Pa	Па	$m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$
Энергия	джоуль	J	Дж	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$
Мощность	ватт	W	Вт	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$
Количество электричества	кулон	C	Кл	$s \cdot A$
Электрическое напряжение	вольт	V	В	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$
Электрическая емкость	фарад	F	Ф	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$
Электрическое сопротивление	ом	$\Omega$	Ом	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$
Электрическая проводимость	сименс	S	См	$m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$
Поток магнитной индукции	вебер	Wb	Вб	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Магнитная индукция	тесла	T	Тл	$kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$
Индуктивность	генри	H	Гн	$m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$
Световой поток	люмен	lm	лм	кд · ср
Освещенность	люкс	lx	лк	$m^{-2} \cdot кд \cdot ср$
Активность радионуклида	беккерель	Bq	Бк	$s^{-1}$
Поглощенная доза ионизирующего излучения	грей	Gy	Гр	$m^2 \cdot c^{-2}$
Эквивалентная доза излучения	зиверт	Sv	Зв	$m^2 \cdot c^{-2}$