

ГОСТ Р 51967—2002

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

КРУГИ ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ

Технические условия

Издание официальное

БЗ 6—2001/113

ГОСТАНДАРТ РОССИИ

Москва



Предисловие

1 РАЗРАБОТАН ОАО «Научно-производственный комплекс «Абразивы и шлифование»
ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 95 «Инструмент»

2 ПРИНЯТ И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета Российской Федерации по стандартизации и метрологии от 4 декабря 2002 г. № 443—ст

3 Раздел 1, пункты 4.2, 4.9 и 4.12 соответствуют требованиям международного стандарта ИСО 525—99 «Продукция абразивная. Основные положения».

Пункты 4.2, 4.9 и 4.12 соответствуют европейскому стандарту ЕН 12413—99 «Требования безопасности для абразивной продукции на связке»

4 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

© ИПК Издательство стандартов, 2003

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Госстандарта России

II

КРУГИ ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ

Технические условия

Grinding wheels for abrasive polishing.
Specifications

Дата введения 2004—07—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на полировальные круги на бакелитовой (В), вулкани-
товой (R) и глифталевой (BE) связках.

Требования, изложенные в разделах 4—7 (кроме 4.2, 4.13, 5.2, 5.3), являются обязательными,
остальные — рекомендуемыми.

Обязательные требования, обеспечивающие безопасность жизни и здоровья граждан, изложены
в 4.12.

Стандарт может быть использован для целей сертификации полировальных кругов.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 12.3.028—82 Система стандартов безопасности труда. Процессы обработки абразивным
и эльборовым инструментом. Требования безопасности

ГОСТ 15.309—98 Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания
и приемка выпускаемой продукции. Основные положения

ГОСТ 3060—86 Круги шлифовальные. Допустимые неуравновешенные массы и метод их
измерения

ГОСТ 3647—80 Материалы шлифовальные. Классификация. Зернистость и зерновой состав.
Методы контроля

ГОСТ 5950—73 Прутки и полосы из инструментальной легированной стали. Технические
условия

ГОСТ 18118—79 Инструмент абразивный. Измерение твердости пескоструйным методом

ГОСТ 19265—73 Полосы и прутки из быстрорежущей стали. Технические условия

ГОСТ 25961—83 Инструмент абразивный. Акустический метод контроля физико-механичес-
ких свойств

ГОСТ 27595—88 Материалы шлифовальные и инструменты абразивные. Упаковка, маркиров-
ка, транспортирование и хранение

ГОСТ 30513—97 Инструмент абразивный и алмазный. Методы испытаний на безопасность

ГОСТ Р 12.4.026—2001 Система стандартов безопасности труда. Цвета сигнальные, знаки
безопасности и разметка сигнальная. Назначение и правила применения. Общие технические
требования и характеристики. Методы испытаний

3 Размеры

3.1 Размеры кругов должны соответствовать указанным на рисунке 1 и в таблице 1.

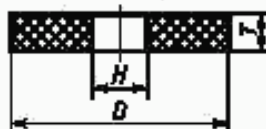


Рисунок 1

Издание официальное

1

Таблица 1

В миллиметрах

Наружный диаметр D	Высота T	Диаметр посадочного отверстия H Н13
63	3,2; 6,0; 8,0; 10,0; 13,0; 16,0; 20,0	16
80	6,0; 8,0; 10,0; 13,0; 16,0; 20,0	20
100	6,0; 8,0; 10,0; 13,0; 16,0; 20,0	10; 13; 16; 20
115	20,0; 25,0	20; 32
125	6,0; 8,0; 10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 40,0	32
150	6,0; 8,0; 10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 40,0	32; 76 (76,2)
180	6,0; 8,0; 10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0	32; 76 (76,2)
200	6,0; 8,0; 10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0	32; 76 (76,2)
250	6,0; 8,0; 10,0; 13,0; 16,0; 20,0; 25,0; 32,0; 40,0	32; 76 (76,2); 127
300	20,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 100,0	32; 127
350 (356)	8,0; 32,0; 40,0; 50,0; 100,0; 187,0	32; 127; 203 (203,2)
400 (406)	32,0; 40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 90,0	127; 203 (203,2)
450 (457)	40,0; 50,0; 63,0; 80,0	127; 203 (203,2)
500 (508)	16,0; 20,0; 32,0; 40,0; 50,0; 80,0; 100,0; 125,0	305 (304,8)
600 (610)	40,0; 50,0; 63,0; 80,0; 90,0	305 (304,8)
750 (762)	40,0; 50,0; 63,0; 80,0	305 (304,8)
900 (914)	63,0; 80,0	305 (304,8)

Примечания

- 1 Размеры, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.
- 2 По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.
- 3 Круги с $D = 300$ мм и $T = 20,0$ мм; с $D = 350$ мм и $T = 40$ мм; с $D = 500$ мм и $T = 32,0$ мм допускается изготавливать без посадочного отверстия.

3.2 Круги с $D = 80$ и 250 мм и $T = 3,2$ мм; с $D = 300$ мм и $T = 6,0; 8,0; 10,0; 13,0; 16,0; 25,0; 32,0$ мм следует изготавливать без посадочного отверстия.

Пример условного обозначения полировального круга с наружным диаметром $D = 200$ мм, высотой $T = 20,0$ мм, диаметром посадочного отверстия $H = 32$ мм, из нормального электрокорунда марки 14 А, зернистостью 25-Н, степенью твердости М, на вулканитовой связке R с предельной рабочей скоростью 25 м/с, 2-го класса неуравновешенности:

Круг полировальный 200 × 20,0 × 32 14А 25-Н М R 25 м/с 2 кл. ГОСТ Р 51967—2002

4 Технические требования

4.1 Круги следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Круги могут быть изготовлены из электрокорундовых (А) и (или) карбидкремниевых (С) материалов зернистостями 40-Н-М5 (F40 — F 1200) по ГОСТ 3647.

4.3 Точность изготовления кругов должна соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

Таблица 2

В миллиметрах

Размер	Предельное отклонение	Размер	Предельное отклонение
Наружный диаметр D : до 125 включ.	$\pm 2,0$	Высота T : до 5,0 включ.	$\pm 0,4$
св. 125 * 300 *	$\pm 3,2$	св. 5,0 * 16,0 *	$\pm 0,8$
* 300 * 508 *	$\pm 5,0$	* 16,0 * 50,0 *	$\pm 1,5$
* 508	$\pm 8,0$	* 50,0	$\pm 2,5$

4.4 Допуски формы и расположения поверхностей* должны соответствовать нормам, указанным в таблице 3.

Таблица 3

В миллиметрах

Форма и расположение поверхностей	Допуск
Конусообразность наружной поверхности (кроме кругов без посадочного отверстия) для T :	
до 40,0 включ.	0,6
св. 40,0 * 90,0 *	1,2
* 90,0	2,0
Овальность наружной поверхности (кроме кругов без посадочного отверстия) для D :	
до 100 включ.	0,6
св. 100 * 250 *	1,0
* 250	1,5
Неравномерность высоты для D :	
до 250 включ.	0,3
св. 250 * 406 *	0,4
* 406	0,5
Смещение оси отверстия от номинального расположения для D :	
до 100 включ.	0,4
св. 100 * 250 *	0,5
* 250	0,6

4.5 Допуски радиального и торцового биений** круга должны соответствовать указанным в таблице 4.

Таблица 4

В миллиметрах

Наружный диаметр D	Допуск радиального и торцового биений
До 125 включ.	0,5
Св. 125 * 300 *	0,8
* 300 * 762 *	1,0
* 762	1,2

4.6 Допуск выпуклости плоскостей круга** не должен превышать допуска неравномерности высоты круга.

4.7 Круги не должны иметь трещин и расслоений.

4.8 Повреждения кромок не допускаются длиной и шириной более 3 мм в количестве более двух — для кругов диаметрами до 400 мм; длиной более 5 мм шириной более 3 мм в количестве более четырех — для кругов диаметрами свыше 400 мм.

4.9 Круги следует изготавливать следующих степеней твердости:

J, K, M, N, O, P, Q — для кругов на глифталевой связке;

K — для кругов на бакелитовой связке;

K, M, N, O, P, Q — для кругов на вулканитовой связке.

Примечания

1 Степени твердости кругов на вулканитовой связке — по техническому документу, утвержденному в установленном порядке.

2 Обозначения степеней твердости по настоящему стандарту и применявшиеся ранее приведены в приложении А.

4.10 Круги на вулканитовой связке следует изготавливать со звуковым индексом (ЗИ) 21—31.

4.11 Круги следует изготавливать классов неуравновешенности 1—4 по ГОСТ 3060.

* До 1 января 2005 г.

** С 1 января 2005 г.

4.12 Предельная рабочая скорость должна быть, м/с:
 25, 32, 40 — для кругов на вулканитовой и бакелитовой связках;
 25, 32, 40, 50 — для кругов на глифталевой связке.
 Требования безопасности по ГОСТ 12.3.028 и ГОСТ 30513.

4.13 Параметры шероховатости обработанной поверхности указаны в таблице 5.

Таблица 5

Характеристика круга	Режим обработки				Параметр шероховатости обработанной поверхности R_a , мкм, не более
	Обрабатываемый материал	Рабочая скорость, м/с	Продольная подача, м/мин	Охлаждающая жидкость	
63СМ40 NBE	Сталь 40Х51-59 по ГОСТ 5950	27	0,76	Вода — 98,7 %, нитрит натрия — 0,3 %, триэтанол-амин — 1,0 %	0,10
25АМ28КВ	Сталь 9ХВ по ГОСТ 5950	30	3,0	Вода	0,16
14А40-NPR	Сталь Р6М5 по ГОСТ 19265	18	0,1—0,2	—	0,80

4.14 На этикетке круга должны быть четко нанесены:

- товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- страна-изготовитель, юридический адрес;
- условное обозначение круга (для $D < 300$ мм допускается не наносить класс неуравновешенности, обозначение стандарта);
- номер партии или дата выпуска (месяц и год);
- штамп ОТК;
- знак соответствия для сертифицированной продукции;
- область применения круга;
- предельная частота вращения круга, мин^{-1} ;
- знаки безопасности М01, М04 по ГОСТ Р 12.4.026;
- штриховой код (при наличии).

Примечания

- 1 До 1 января 2005 г. допускается наносить сведения по 4.12 на торцовую поверхность круга.
- 2 В условном обозначении круга допускается использовать обозначение зернистости по ГОСТ 3647, приложение 6.
- 3 Интервал звуковых индексов следует наносить в количестве не более трех.
- 4 Номер партии или дату выпуска, а также штамп ОТК допускается наносить на индивидуальную упаковку.

4.15 Круги с $D \leq 750$ мм упаковывают в картонные коробки. В коробку упаковывают круги одного размера, одной характеристики и одной партии.

Круги с $D > 750$ мм упаковывают в деревянную обрешетку. При этом стопка кругов предварительно обертывается полиэтиленовой пленкой.

Допускается упаковывать круги в термоусадочную пленку.

4.16 На коробку или обрешетку должна быть наклеена этикетка, содержащая:

- товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- страну-изготовитель, юридический адрес;
- условное обозначение круга;
- дату изготовления;
- штамп ОТК.

5 Правила приемки

5.1 Для контроля соответствия кругов требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания по ГОСТ 15.309.

5.2 Объем выборки при приемочном контроле: 4,7, 4,8—100 %; 3,1, 4,3—4,6, 4,9—4,11—10 % от партии, но не менее 5 шт., 4,12—1 % от партии, но не менее 3 шт. — для кругов с рабочей скоростью до 32 м/с, 5 % от партии, но не менее 5 шт. — для кругов с рабочей скоростью свыше 32 м/с.

5.3 Объем периодических испытаний по 4,13 — не менее 5 шт. от партии, не реже одного раза в год.

6 Методы контроля

6.1 Контроль размеров следует проводить с применением универсальных средств измерений.

6.2 Твердость кругов на глифталевой и бакелитовой связках следует контролировать по ГОСТ 18118, при этом глубины лунок должны соответствовать значениям, указанным в таблице 6.

Таблица 6

В миллиметрах

Вид связки	Обозначение степени твердости	Глубина лунки при давлении воздуха в камере прибора 0,15 МПа (0,05 МПа)
Глифталевая	J, K	От 6,5 до 5,5
	K, M	Св. 5,5 * 4,5
	N, O	* 4,5 * 3,0
	P, Q	* 3,0 * 1,5
Бакелитовая	K	(От 3,5 до 2,2)

6.3 Контроль твердости кругов на вулканитовой связке — по техническому документу, утвержденному в установленном порядке.

6.4 Контроль звуковых индексов — по ГОСТ 25961.

6.5 Контроль неуравновешенности кругов — по ГОСТ 3060.

Примечание — Контроль неуравновешенности кругов с $D \leq 250$ мм допускается не проводить.

6.6 Испытания кругов на механическую прочность — по ГОСТ 12.3.028 и ГОСТ 30513.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Транспортирование и хранение — по ГОСТ 27595.

ПРИЛОЖЕНИЕ А (обязательное)

Обозначения степеней твердости по настоящему стандарту и применявшиеся ранее

По ГОСТ Р	Применявшиеся ранее
J	M3
K	CM1
M	CM2
N	C1
O	C2
P	CT1
Q	CT2

УДК 621.922 02:006.354

ОКС 25.100.70

Г25

ОКП 39 8200-39 8400

Ключевые слова: полировальные круги, бакелитовая связка, вулканитовая связка, глифталева
связка, зернистость, класс неуровненности, механическая прочность, параметр шероховатости
обработанной поверхности

Редактор *Л.В. Коретникова*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *В.С. Черная*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Сдано в набор 23.12.2002. Подписано в печать 15.01.2003. Усл.печ.л. 0,93. Уч.-изд.л. 0,65.
Тираж 400 экз. С 9288. Зак. 24.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru

Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102