

мм

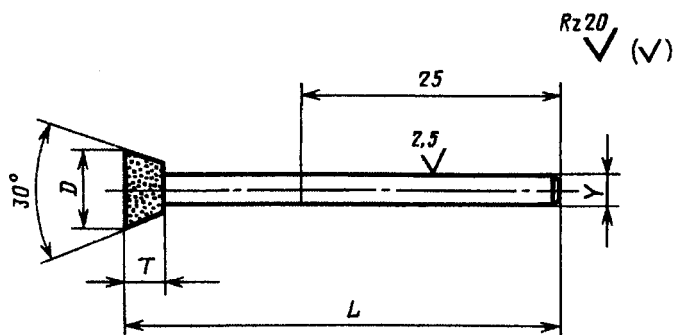
D (пред. откл. по h14)	Y (пред. откл. по h11)	Y ₁ (пред. откл. по h14)	T	L
			Пред. откл. $\pm \frac{IT14}{2}$	
3	3	2	3; (6)	40
4	(3)	2	4	
	4		(6)	
	(3)	3	4	
4	(6)			
5	3	—	6; 8; (10)	60
	(4)		6; 8; 10	
6	3		6; (8); 10	
	(4)		6; 8; 10	
7	3		6; (8); (10)	
	(6)		6; 8; 10	
8	3		6; 8; 10; (12)	
	(6)		6; 8; 10; 12	
10	6		6; 8; 10; (12); 16	
	(8)		6; 8; 10; 12; 16	
12	6		10; 12; 16	80
	(8)		10; 12; (16); 20	
16	8	10; 12; 16; 20		
	(10)	(10); 12; (16); 20		
20	8	10; 12; 16; 20		
	(10)			

Примечания:

1. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.
2. По согласованию с потребителем допускается изготавливать головки с посадочным диаметром 5 мм, начиная с наружного диаметра $D \geq 5$ мм.

Тип DW

Таблица 2



Черт. 2

мм

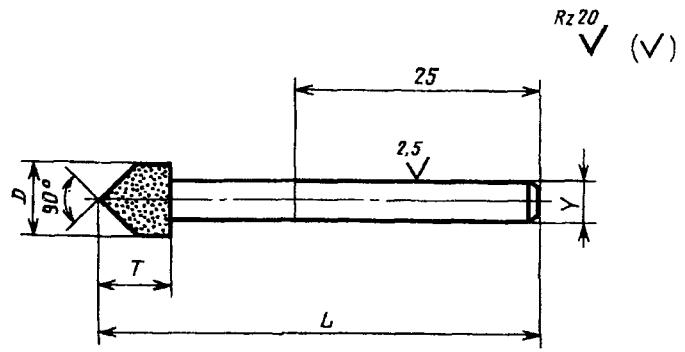
D (пред. откл. по h14)	Y (пред. откл. по h11)	T	L
		Пред. откл. $\pm \frac{IT14}{2}$	
6	3	4	40
8		6	
10	6	8	60
12		8; 10	
16	8	12	80
20			

Таблица 3

мм

D (пред. откл. по $h14$)	Y (пред. откл. по $h11$)	T	L
		Пред. откл. $\pm \frac{IT14}{2}$	
6	3; (4)	6	40
8	3; 6	8	
10	6; (8)	9	60
12		10	
16	8; 10	12	80
20			

Тип EW



Черт. 3

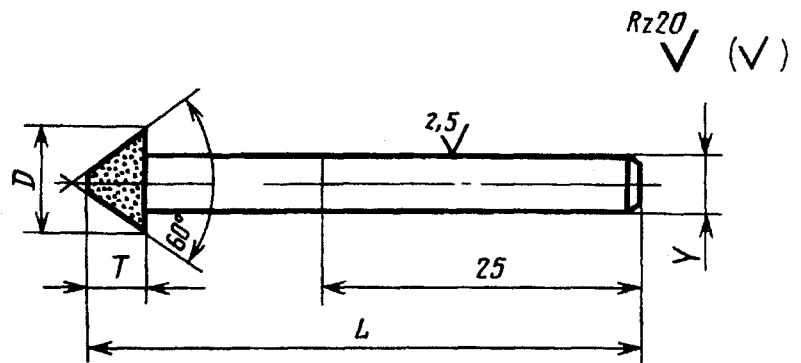
Примечание. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Таблица 4

мм

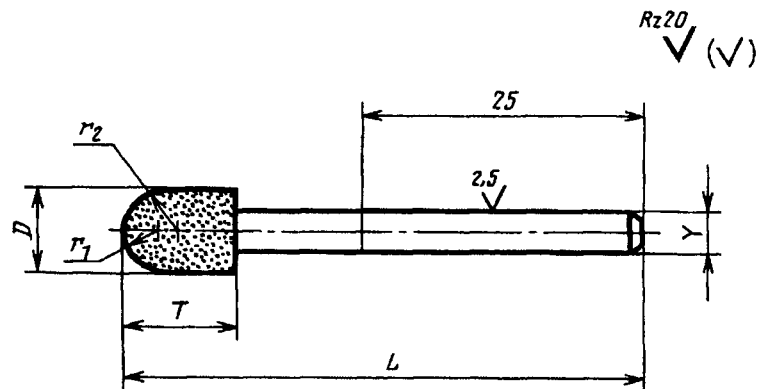
D (пред. откл. по $h14$)	Y (пред. откл. по $h11$)	T	L
		Пред. откл. $\pm \frac{IT14}{2}$	
6	3	4	40
8		6	
10	6	8	60
12		10	
16	8	12	80
20			

Тип D1W



Черт. 4

Тип F1W



Черт. 5

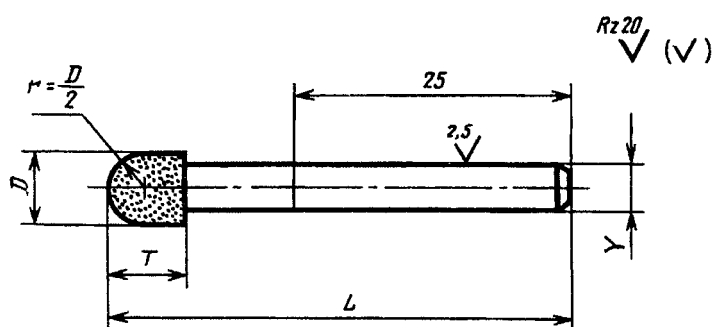
мм

D (пред. откл. по h14)	Y (пред. откл. по h11)	r ₁	r ₂	T	L
		Пред. откл. $\pm \frac{IT14}{2}$			
6	3; (4)	1,5	12	9	60
8	3; 6		15	12	
10	6; (8)			14	
12		8; 10	2,0	22	16
16	3,0		25	20	
20	3,5		29	24	

Примечание. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Тип FW

Таблица 6



Черт. 6

мм

D (пред. откл. по h14)	Y (пред. откл. по h11)	T	L
		Пред. откл. $\pm \frac{IT14}{2}$	
6	3; (4)	6	40
8	3; 6		
10	6; (8)	8	60
12			
16	8; (10)	12	80
20		14	

Примечание. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения головки типа DW наружным диаметром $D = 8$ мм, высотой $H = 6$ мм, посадочным диаметром $d = 3$ мм из микропорошка марки АСМ, зернистостью 60/40, с относительной концентрацией алмазов 100, на металлической связке марки М2-01:

DW 8x6x3 АСМ 60/40 100 М2-01 ГОСТ 17122-85

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Головки должны состоять из стального корпуса и закрепленного на нем алмазоносного слоя.

2.3. Алмазоносный слой головок должен изготавливаться из природных или синтетических алмазных микропорошков марок АМ и АСМ зернистостью 28/20—60/40 и шлифпорошков марок А1, А2, А3, АС2, АС4, АС6, АС15, АС20, АС32 зернистостью 50/40-250/200 по ГОСТ 9206 и связки.

Зернистость алмазного порошка в зависимости от типа связки и диаметра головок приведена в приложении 1.

Допускается применение других марок и зернистостей алмазного порошка.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.4. Относительная концентрация алмазов в алмазоносном слое должна быть 50 или 100.

Масса алмазов в головках приведена в приложении 2.

2.5. Алмазные зерна на рабочей поверхности алмазоносного слоя должны быть вскрыты.

2.6. Зазоры и отслаивания в месте соединения алмазоносного слоя с корпусом, а также трещины и сколы на поверхности алмазоносного слоя не допускаются.

2.7. На головках диаметром до 5 мм раковины и выкрашивания не допускаются. На головках диаметром более 5 мм допускается не более двух раковин и выкрашиваний площадью не более 0,5 мм².

2.8. Корпуса головок должны изготавливаться из сталей марок P9, P18, P6M5 по ГОСТ 19265.

Для головок на органической связке допускается изготовление корпусов из сталей марок У12А, У7А, У8А, У9А, У10А по ГОСТ 1435 с последующей обработкой до твердости HRC³ 63.

2.9. На поверхности корпуса не должно быть следов коррозии, вмятин, трещин, забоин, заусенцев.

Допускается наличие алмазоносного слоя в месте соединения корпуса с рабочей частью головки.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.10. На торце алмазоносной части и корпуса головок типов AW, DW и D1W допускается наличие центрального отверстия глубиной не более 1,3 мм и диаметром не более 1 мм.

2.11. Допуск радиального биения алмазоносной части головок относительно посадочной поверхности корпуса — по 10-й степени точности ГОСТ 24643.

2.12. Предельные отклонения углов головок типов DW, EW, D1W по 14-й степени точности ГОСТ 8908.

2.13. Эксплуатационные показатели качества головок при относительной концентрации алмазов 100 должны соответствовать указанным в табл. 7. При относительной концентрации 50 показатели режущей способности должны быть умножены на коэффициент 0,5.

Таблица 7

Тип головок	Диаметр головок <i>D</i> , мм	Зернистость алмазного порошка	Режущая способность головок, мм ³ (мин · мм) (мм ³ /мин), не менее	Удельный расход алмазов, мг/см ³ , не более, на связках		Параметр шероховатости обработанной поверхности по ГОСТ 2789, мкм, не более, <i>Ra</i>
				металлической	органической	
AW DW	3—20	20/14,28/20,40/28	—	—	—	1,0
EW D1W		60/40,50/40				2,0
FW FIW	3—6	63/50	—	—	—	1,25
		100/80,125/100				2,5
AW	7—8	63/50 и крупнее	0,1	20	35	—
DW	10—12		0,25	18	30	
EW	16—20		0,5	12	25	
D1W	8—20		0,1	20	35	
FW	8—10		(0,9)	40	70	
FIW	12—10		(2,5)	35	60	

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.14. Требования безопасной работы — по ГОСТ 12.3.023.

2.15. На бирке, вложенной в потребительскую тару, должна быть нанесена маркировка:
товарный знак предприятия-изготовителя;
условное обозначение головки;
количество головок.

На корпусе головок диаметром 6 и 8 мм маркируют товарный знак предприятия-изготовителя и зернистость алмазного порошка.

2.16. Требования к упаковке — по ГОСТ 18088.

2.15, 2.16. **(Введены дополнительно, Изм. № 3).**