

**БРУСКИ АЛМАЗНЫЕ РУЧНЫЕ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**ГОСТ 16595-84**

## БРУСКИ АЛМАЗНЫЕ РУЧНЫЕ

Технические условия

Diamond hand laps.  
Specifications

ГОСТ

16595—84

ОКП 39 71117, 39 7127, 39 7217, 397227.

Срок действия, с 01.01.86  
до 01.01.96

Настоящий стандарт распространяется на алмазные ручные бруски на органической и металлической связках.  
(Измененная редакция, Изм. № 1).

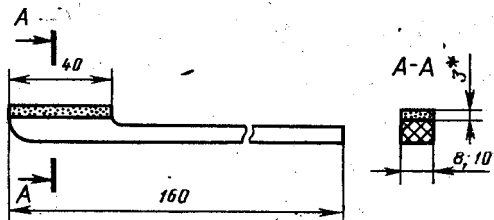
### 1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Бруски должны изготавливаться типов:

- 01 — плоские;
- 02 — плоские двусторонние;
- 03 — радиусные;
- 04 — круглые;
- 05 — угловые;
- 06 — трехсторонние;

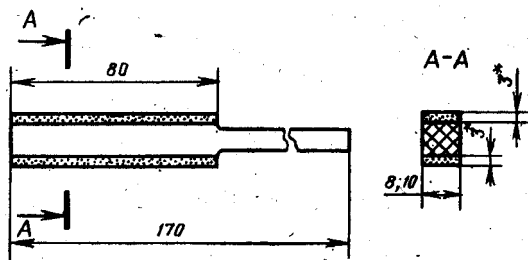
1.2. Основные размеры брусков должны, соответствовать указанным на черт. 1—6 и в табл. 1,2.

Тип 01



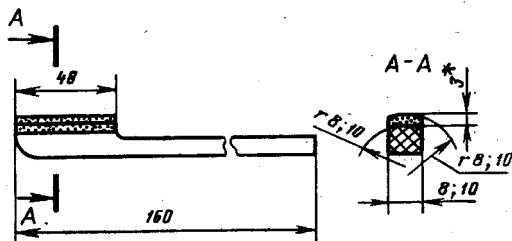
Черт. 1

Тип 02



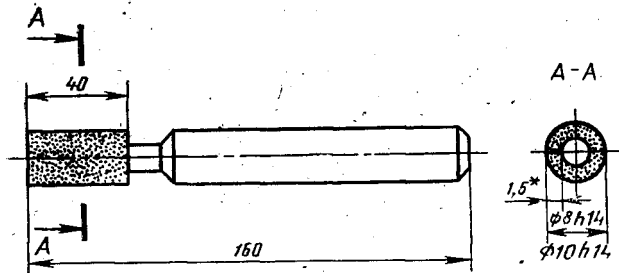
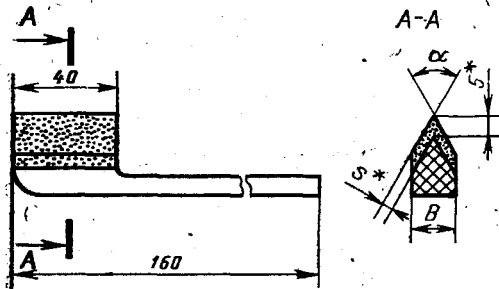
Черт. 2

Тип 03

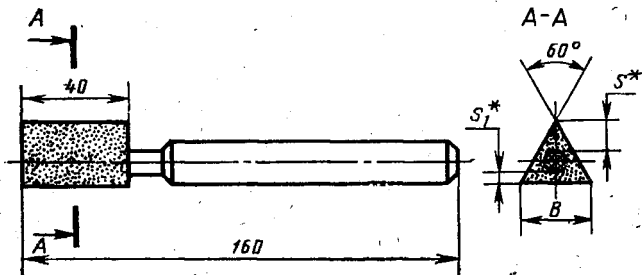


Черт. 3

Тип 04

Черт. 4  
Тип 05Черт. 5  
Тип 06Таблица 1  
Размеры, мм

$B$	$s$	$\alpha$
6 8 10	2,5	60°
6 8 10	1,9	45°



Черт. 6

• Размеры обеспеч. инструм.

Примечание. Чертежи не определяют конструкцию брусков.

Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 2

мм		
В	s	s <sub>1</sub>
10	2	1,0
12	3	1,5
15	4	2,0

Пример условного обозначения бруска типа 06, шириной В=10 мм из микропорошка марки АСМ; зернистостью 60/40, с относительной концентрацией алмазов 100, на органической связке марки В2—01:

*06 10 АСМ 60/40 100 В2—01 ГОСТ 16595—84*

(Измененная редакция, Изм. № 1).

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

22. (Исключен, Изм. № 1).

2.3. Алмазоносный слой должен изготавливаться из алмазного порошка по ГОСТ 9206—80 и связки. Марки и зернистость, алмазных порошков должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Марка	Зернистость
А2 АС2 АС4 АС6	От 250/200 до 50/40
АМ; АСМ	От 60/40 до 7/5

Примечание. Допускается применение алмазных порошков других марок и зернистостей.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Ручки брусков должны изготавливаться из стального прутка марки В-2-Т-У8 по ГОСТ 14955—77 или фенопласта марки 03—010—02 по ГОСТ 5689—79.

Допускается применять другие материалы, механические свойства которых не ниже, чем у фенопласта.

2.5. Относительная концентрация алмазов в алмазном слое должна быть 50,100.

Масса алмазов в брусках указана в приложении 1.

2.6. Алмазный порошок должен быть равномерно распределен на рабочей поверхности бруска.

2.7. Алмазные зерна на рабочей поверхности алмазного слоя должны быть вскрыты.

2.8. Отслаивание алмазоносного слоя не допускается.

2.9. Бруски не должны иметь трещин на поверхности алмазоносного слоя.

2.10. На поверхности алмазоносного слоя не должно быть сколов, раковин и выкрашиваний площадью более  $1 \text{ мм}^2$  в количестве более 3 шт.

2.11. Смещение алмазоносного слоя над ручкой бруска в месте соединения алмазоносного слоя с ручкой не должно быть более  $0,2 \text{ мм}$  (кроме трехсторонних).

2.12. На поверхности ручки из стального прутка не должно быть заусенцев, острых кромок, следов коррозии, трещин, раковин, забоин.

На поверхности ручки из фенопласта допускаются раковины и забоины площадью не более  $5 \text{ мм}^2$  в количестве не более 5 шт.

2.10—2.12. (Измененная редакция, Изм. № 1).

2.13. Неуказанные предельные отклонения размеров не должны превышать  $\pm \frac{IT16}{2}$ .

2.13а. Параметр шероховатости поверхности ручки из стального прутка  $Ra \leq 2,5 \text{ мкм}$ , из фенопласта —  $Ra \leq 3,2 \text{ мкм}$ .

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.14. Эксплуатационный показатель качества — параметры шероховатости обработанной поверхности образца из твердого сплава марки ВК15 по ГОСТ 3882—74 должны соответствовать указанным в табл. 4.

Таблица 4

Зернистость	Параметр шероховатости обработанной поверхности $Ra$ , мкм, не более, брусками на связке	
	органической	металлической
250/200—200/160	1,00	1,25
160/125—125/100	0,8	1,0
100/80	0,5	0,63
80/63—50/40	0,4	0,5
60/40—40/28	0,25	0,4
28/20—20/14	0,25	0,32
14/10—7/5	0,125	0,25

(Измененная редакция, Изм. Л И).

### 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям пп. 1.2, 2.6, 2.9, 2.10 — 2.13 подвергают 10 % брусков от партии, но не менее 3 шт., на соответствие требованиям пп. 2.7, 2.8 — каждый брусок.

Партия должна состоять из брусков одного типоразмера, одной характеристики, одновременно предъявляемых 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 брусков.

При наличии дефектов в повторной выборке партию не принимают.

3.4. Периодическим испытаниям на соответствие требованиям п. 2.14 подвергают бруски, прошедшие приемочный контроль, в количестве 2 % от партии, но не менее 3 шт. не реже одного раза в Год.

3.3; 3.4. (Измененная редакция, Изм. № 1).

3.5 (Исключен, Изм. № 1).

## МАССА АЛМАЗОВ В БРУСКАХ

Тип	В (D), мм	Масса алмазов при относительной концентрации, карат	
		50	100
01	8	2,10	4,20
	10	2,65	5,30
02	8	8,4	16,8
	10	10,6	21,2
03	8	2,10	4,20
	10	2,65	5,30
04	(8)	2,70	5,40
	(10)	3,50	7,00
05	6	2,65	5,30
	8	3,50	7,00
	10	4,40	8,80
06	10	2,2	4,4
	12	3,7	7,4
	15	6,1	12,2