

**РОЛИКИ АЛМАЗНЫЕ ДЛЯ ПРАВКИ
ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**РОЛИКИ АЛМАЗНЫЕ ДЛЯ ПРАВКИ
ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ**

Технические условия

Diamond rollers for dressing of abrasive wheels.
Specifications

ОКП 39 7161

**ГОСТ
16014—78**

Дата введения **01.01.80**

Настоящий стандарт распространяется на алмазные ролики прямого профиля, предназначенные для правки шлифовальных кругов по копиру, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

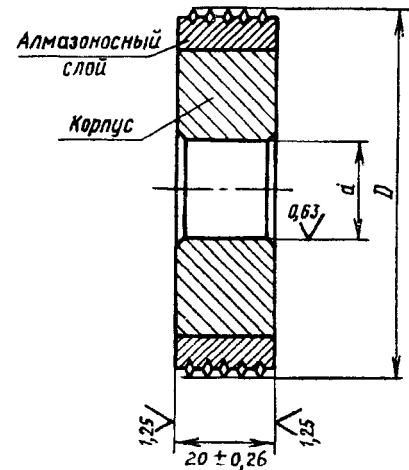
(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

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

Размеры в мм

Обозначение роликов	Применяемость	D h8	d H6	Масса* одного кристалла алмаза, караты, при количестве алмазов в ролике, шт.	
				1200	1540
3908-0001		69,85	19,05	0,008—0,010*	0,006—0,008*
3908-0004		69,90	20,00		
3908-0005		69,95			
3908-0002		70,00			
3908-0006		70,05			



* Для справок

Пример условного обозначения ролика с наружным диаметром $D = 69,90$:

3908-0004 ГОСТ 16014-78

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Ролик должен состоять из стального корпуса и соединенного с ним алмазосносного слоя.

2.3. Корпус ролика должен изготавливаться из стали марки **40X** по ГОСТ **4543** или марки **45** по ГОСТ **1050**.

2.4. Для изготовления алмазосносного слоя должны применяться природные алмазы XVI группы, подгруппы б и связка. Допускается применение алмазов указанных характеристик с металлическим покрытием.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.5. Кристаллы алмаза должны располагаться на поверхности алмазосносного слоя равномерно.

2.6. На рабочей поверхности алмазосносного слоя не должно быть трещин, раковин, видимых невооруженным глазом.

2.7. Точность изготовления алмазных роликов должна соответствовать следующим требованиям:

допуск торцового биения ролика относительно оси посадочного отверстия — не более **0,018** мм;

допуск радиального биения наружной поверхности ролика относительно оси посадочного отверстия — не более **0,015** мм;

отклонение от цилиндричности наружной поверхности ролика — не более **0,015** мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.8. Величина дисбаланса ролика не должна быть более **0,15** г · см.

2.9. Требования безопасности при правке шлифовальных кругов алмазными роликами — по ГОСТ **12.3.023**.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.10. Установленный ресурс (количество правок) должен быть не менее **28500** — до **01.01.91**, с **01.01.91** - **29000**.

(Введен дополнительно, Изм. № 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для контроля соответствия ролика требованиям настоящего стандарта проводят приемочный контроль и периодические испытания.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям пп. **1.1**, **2.5—2.8** подвергаются все ролики.

3.3. Периодическим испытаниям на соответствие требованиям п. **2.10** должны подвергаться ролики в количестве не менее **2** шт. не реже одного раза в два года.

Порядок проведения испытаний — по ГОСТ **15.001**.

Допускается проводить периодические испытания у потребителя в производственных условиях.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3.4. (Исключен, Изм. № 2).

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Контроль размеров роликов проводят с применением универсальных измерительных инструментов.

4.2. Контроль роликов на соответствие требованиям пп. **2.5** и **2.6**, а также параметров шероховатости поверхностей ролика проводят визуально путем сравнения с контрольным образцом.

Радиальное и торцовое биения роликов контролируют на оправке индикатором. Оправка должна быть закаленной до твердости НРСэ **51,5**, со шлифованными посадочной и прижимной поверхностями с параметрами шероховатости $Ra < 0,63$ мкм и доведенными центровыми отверстиями. Центровые отверстия должны иметь предохранительный конус. Радиальное биение посадочной