

**РЕЗЦЫ АЛМАЗНЫЕ
ДЛЯ ПРОФИЛИРОВАНИЯ ЧЕРВЯЧНЫХ
ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 17368—79

**РЕЗЦЫ АЛМАЗНЫЕ ДЛЯ ПРОФИЛИРОВАНИЯ
ЧЕРВЯЧНЫХ ШЛИФОВАЛЬНЫХ КРУГОВ**

Технические условия

Diamond tools for profile of abrasive
nubbing wheels. Technical conditions

**ГОСТ
17368-79***

**Взамен
ГОСТ 17368-71**

**Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 31 января
1979 г. № 367 срок введения установлен**

с 01.01.80

**Проверен в 1984 г. Постановлением Госстандарта от 29.05.84 № 1761
-срок действия продлен**

до 01.01.90

Настоящий стандарт распространяется на алмазные резцы для профилирования червячных шлифовальных кругов на зубошлифовальных станках.

Стандарт устанавливает требования к продукции, изготавливаемой для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Установленные настоящим стандартом показатели технического уровня предусмотрены для высшей категории качества.

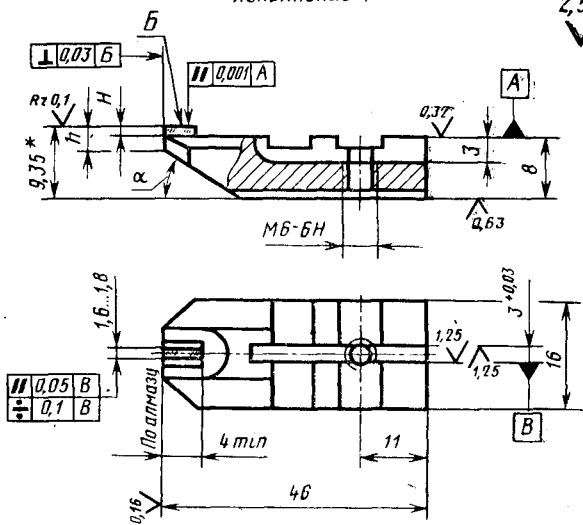
(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. КОНСТРУКЦИЯ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

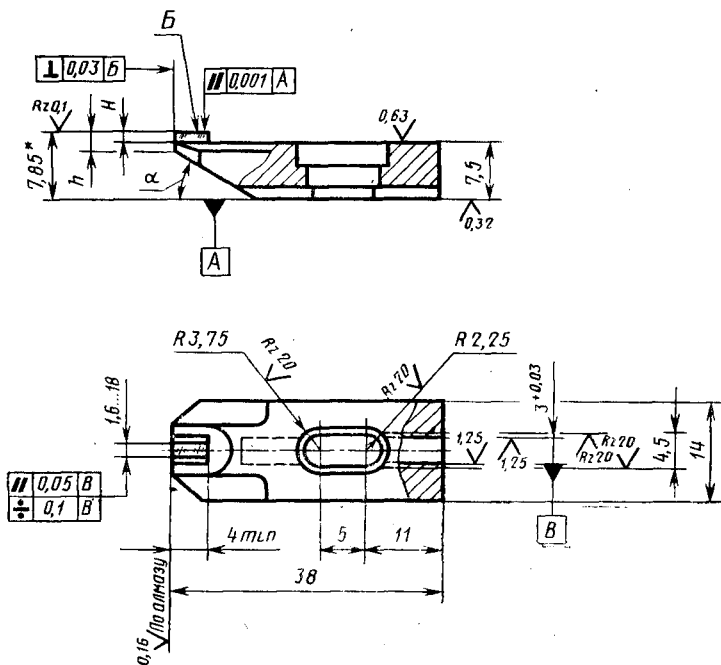
1.1. Конструкция и основные размеры резцов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.

Исполнение 1

2,5 (✓)



Исполнение 2



* Размеры для справок.

Размеры в мм

Исполнение 1		Исполнение 2		h (пред. откл. —0,1)	α (пред. откл. ±1°)	H	Модуль профилируемого червячного круга
Обозначение резцов	Применяемость	Обозначение резцов	Применяемость				
3908-0011		3908-0012		0,3	28°	0,15— 0,25	От 0,4 до 0,5
3908-0013		3908-0014		0,5	32°	0,15— 0,35	Св. 0,5 до 1,0
3908-0015		3908-0016		0,8			Св. 1,0 до 2,5
3908-0017		3908-0018		1,0	35°		Св. 2,5 до 5,0
3908-0019		3908-0020		1,3			Св. 5,0 до 8,0

Пример условного обозначения резца исполнения 1 для диапазона модулей св. 0,5 до 1,0 мм:

3908-0013 ГОСТ 17368—79

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

2.2. Резцы должны состоять из металлической державки и закрепленного в ней кристалла алмаза.

2.3. Для изготовления резцов должны применяться природные технические алмазы VII группы, подгрупп *в*, *в-г* массой 0,61—1,10 карата или XXVI группы, подгрупп *г*, *г-1* массой 0,31—0,85 карата.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. На рабочей поверхности алмаза не допускаются трещины, сколы и выкрашивания, видимые при увеличении 25^x.

2.5. Державка резцов должна изготавливаться из стали марки 40X или 12XНЗА по ГОСТ 4543—71.

2.6. На поверхности державки не допускаются следы коррозии, раковины, забоины, заусенцы, видимые невооруженным глазом.

Примечание. Внешний вид резца для экспорта должен соответствовать контрольному образцу-этalonу, согласованному с внешнеторговой организацией.

2.7. Резьба — по ГОСТ 9150—81, ГОСТ 24705—81.

Допуски на резьбу — по ГОСТ 16093—81.

2.8. Неуказанные предельные отклонения линейных размеров ±IT14/2 по ГОСТ 25346—82.

2.9. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по степени точности АТ14 СТ СЭВ 178–75.

2.10. Крепление алмаза в державке должно быть надежным, исключающим его графитизацию.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки соответствия резцов требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемочный контроль и периодические испытания.

3.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям пп. 1.1, 2.4, 2.6 подвергаются все резцы; на соответствие требованиям пп. 2.7–2.9—20% от партии, но не менее 2 шт.

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

3.3. При неудовлетворительных результатах приемочного контроля хотя бы по одному из показателей, проводят повторную проверку на удвоенном количестве резцов. Результаты повторного контроля являются окончательными и распространяются на всю партию.

3.4. Периодическим испытаниям на работоспособность и на соответствие требованиям п. 6.2 должны подвергаться резцы в количестве 2% от партии, но не менее 2 шт.

3.5. Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в год по ГОСТ 15.001–73.