

СЕГМЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 2464-82
(СТ СЭВ 3885-82)

СЕГМЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Технические условия

Grinding segments.
Specifications

ГОСТ
2464-82

(СТ СЭВ 3885-82)

ОКП 39 8200

Дата введения 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на шлифовальные сегменты на бакелитовой связке, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 4).

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

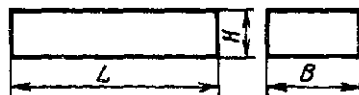
1.1. Сегменты должны изготавливаться типов:

- СП — прямоугольные;
- 1С — выпукло-вогнутые;
- 2С — вогнуто-выпуклые;
- 3С — выпукло-плоские;
- 4С — плоско-выпуклые;
- 5С — трапециевидные;
- 6С, 1С, 8С, 9С, ЮС ПС — специальные.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

1.2. Размеры сегментов должны соответствовать указанным на черт. 1—12 и в табл. 1—7.

Тип СП



Черт. 1

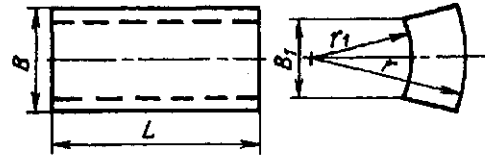
Таблица 1

мм		
<i>B</i>	<i>H</i>	<i>L</i>
40	30	85
45	55	80
60	20	125
75	25	150
80	25	100; 160
90	36	150
	40	150; 160
100	40	200
110	60	250
120	36	150
	40	180
125	50	200
150		250
180	63	

Таблица 2

мм				
B	B_1	L	r	r_1
60	40	75	85	60
75	50	125	125	105
90	55		180	140
110	75	150	200	170
	90			
140	100	175	125; 150	105
150	110	200	175; 300	250

Тип 1С

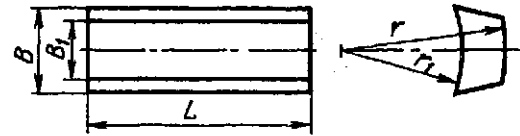


Черт. 2

Таблица 3

мм				
B	B_1	L	r	r_1
80	75	125	170	150
95	80	175	250	220

Тип 2С



Черт. 3

Таблица 4

мм				
B	B_1	H	L	r
110	75	40	180	300
120	80	45	150	250
150	85	75	220	200
210	140	100	300	400
380	210	240	100	500

Тип 3С

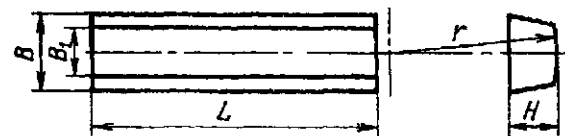


Черт. 4

Таблица 5

мм			
B	B_1	H	r
100	80	40	220
190	180	50	400

Тип 4С



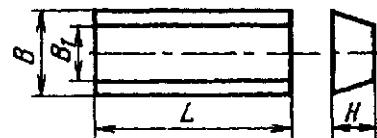
$L = 150; 160$

Черт. 5

Таблица 6

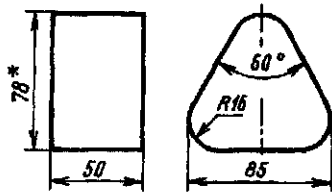
мм			
B	B_1	H	L
60	46	20	125
	50	16	
70	54	25	140
100	85	40	150; 160;
210	184	86	175; 200; 250

Тип 5С



Черт. 6

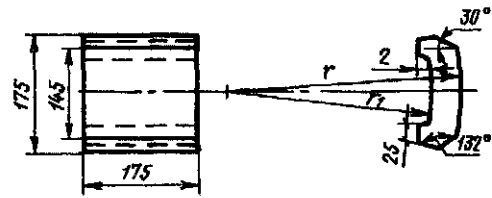
Тип 6С



* Размер для справок

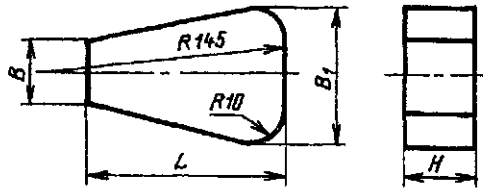
Черт. 7

Тип 7С

 $r = 400$ мм
 $r_1 = 350$ мм

Черт. 8

Тип 8С

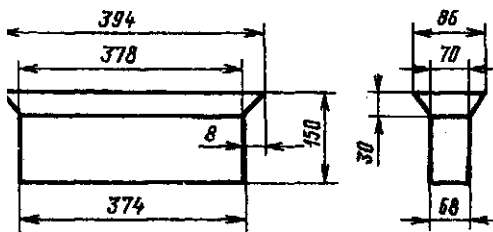


Черт. 9

Таблица 7

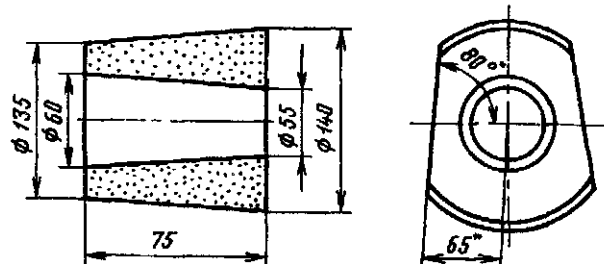
мм			
B	B_1	H	L
25	75	50	90
38	95	70	110

Тип 9С



Черт. 10

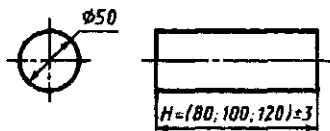
Тип 10С



* Размеры обеспечиваются инструментом

Черт. 11

Тип 11С



Черт. 12

Пример условного обозначения шлифовального сегмента типа 5С шириной $B = 100$ мм, высотой $H = 40$ мм, длиной $L = 200$ мм, из нормального электрокорунда марки 14А, зернистостью 40-Н, степени твердости С1, со звуковым индексом 33, номера структуры 6, на бакелитовой связке Б, класса точности А:

5С 100 x40x 200 14Л 40-Н С1-33 6БА ГОСТ2464-82

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 4).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

2.2. Сегменты должны изготавливаться из шлифовальных материалов зернистостей, указанных в табл. 8.

Таблица 8

Шлифовальный материал	Зернистость
Нормальный электрокорунд	50—10 125—10
Хромотитанистый электрокорунд	125—10
Черный карбид кремния	

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление сегментов из других шлифматериалов или зернистостей, а также из смесей.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 4).

2.3. Зерновой состав шлифовальных материалов — по ГОСТ 3647.

2.4. Сегменты должны изготавливаться классов точности А и Б.

2.5. Предельные отклонения линейных размеров для сегментов должны соответствовать следующим квалитетам:

$$\pm \frac{IT16}{2} \text{ — для класса точности А,}$$

$$\pm \frac{IT17}{2} \text{ — для класса точности Б.}$$

Примечание. Для сегментов типов 1С, 2С, и 7С предельные отклонения указаны для разности $r-r_1$.

2.6. Предельные отклонения угловых размеров не должны превышать $+2^\circ$.

2.7. Допуск параллельности, вогнутость и выпуклость плоских поверхностей или образующей цилиндрических поверхностей сегментов не более 1,0 мм.

Допуск круглости и профиля продольного сечения сегментов типа 11С — не более предельного отклонения на диаметр.

(Измененная редакция, Изм. № 4).

2.8. Твердость сегментов — по ГОСТ 18118 и ГОСТ 25961.

Примечание. Твердость сегментов, контроль которых не предусмотрен ГОСТ 18118 и ГОСТ 25961, устанавливают в соответствии с рецептурой изготовления.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.9. На поверхности сегментов класса точности А не допускаются повреждения и трещины.

2.10. На поверхности сегментов класса точности Б не допускаются трещины, а также повреждения длиной и шириной более 2 мм, глубиной более 1 мм в количестве более двух — для сегментов зернистостью 50 и мельче, длиной и шириной более 5 мм, глубиной более 3 мм в количестве более трех — для сегментов зернистостью 63 и крупнее.

2.11. Радиусы закругления кромок или размеры фасок сегментов должны быть не более 2 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.12. Условия обработки при плоском шлифовании и показатели надежности сегментов должны соответствовать указанным в табл. 9.

Таблица 9

Характеристика сегментов	Обрабатываемый материал	Припуск на обработку, мм	Рабочая скорость сегмента, м/с	Глубина резания, мм	Охлаждение	Коэффициент шлифования, не менее	Параметр шероховатости обработанной поверхности Ra , мкм, не более
5С 100 × 40 × 150 54С 125—63 СТ1	Чугун СЧ 18—36 ГОСТ 1412 180—190 НВ	0,5	20	0,08	Эмульсия: Водный раствор 3—4 % эмульсола марки ЭГТ	1,23	2,50