

Изменение № 3 ГОСТ 16115—88 (ИСО 6105—88) Круги алмазные отрезные сегментные форм 1A1RSS/C1 и 1A1RSS/C2. Технические условия

Принято Межгосударственным советом по стандартизации, метрологии и сертификации (протокол № 29 от 24.06.2006)

Зарегистрировано Бюро по стандартам МГС № 5417

За принятие проголосовали национальные органы по стандартизации следующих государств: AZ, BY, KZ, KG, MD, RU, TJ, UZ, UA [коды альфа-2 по МК (ИСО 3166) 004]

Дату введения в действие настоящего изменения устанавливают указанные национальные органы по стандартизации *

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначение: **(ИСО 6105—88)**.

Вводную часть изложить в новой редакции:

«Настоящий стандарт распространяется на алмазные отрезные сегментные круги для резания горных пород, огнеупоров, бетона и других неметаллических строительных материалов.

Требования безопасности — по п. 2.11».

Пункт 1.3 исключить.

Пункты 2.7, 2.9. Значения **со** знаком сноски и сноски исключить.

Пункт 2.10 изложить в новой редакции (таблицу 3 и примечание исключить):

«2.10. Удельный расход алмазов и удельная производительность — в соответствии с приложением 1а при режимах обработки по приложению 2 (таблица 6)».

Пункты 2.11—2.13 изложить в новой редакции:

«2.11. Предельные рабочие скорости кругов должны быть 63 и 80 м/с.

Требования безопасности — по ГОСТ 12.3.023 и ГОСТ 30513.

2.12. На этикетке круга должна быть нанесена следующая маркировка:

- товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- условное обозначение круга (кроме **первых** четырех цифр);
- номер круга по системе нумерации **предприятия-изготовителя**;
- **стрелка**, указывающая направление вращения круга;
- дата изготовления (месяц — арабские цифры; год);
- знак соответствия для сертифицированной **продукции**;

* Дата введения в действие на территории Российской Федерации — 2007—03—01.

(Продолжение см. с. 44)

- знаки безопасности (номера знаков 3.5; 3.6) по ГОСТ 12.4.026*;
- предельная рабочая скорость круга, м/с;
- предельная частота вращения круга, мин⁻¹;
- цветные полосы по ГОСТ 12.3.028;
- область применения;
- штриховой код (при наличии).

* На территории РФ действует ГОСТ Р 12.4.026—2001.

2.13. Каждый круг должен сопровождаться документом, содержащим:

- товарный знак и наименование предприятия-изготовителя;
- условное обозначение круга (кроме первых четырех цифр);
- массу алмазов в круге в каратах;
- штамп ОТК;
- дату изготовления (месяц — арабские цифры; год);
- знак соответствия для сертифицированной продукции;
- предельную рабочую скорость круга;
- область применения».

Пункт 3.3. Заменить ссылку: «п. 2.10» на «приложения 1а».

Пункт 4.8 дополнить ссылкой: «и ГОСТ 30513».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.9:

«4.9. Метод определения удельного расхода алмазов и удельной производительности — по приложению 2».

Стандарт дополнить приложением — 1а (после приложения 1):

**«ПРИЛОЖЕНИЕ 1а
Рекомендуемое**

Удельный расход алмазов и удельная производительность круга

Обрабатываемый материал	Марка связки	Марка и зернистость алмазного порошка, характеристика алмазного сырья	Относительная концентрация алмазов	Ширина алмазного слоя T	Удельный расход алмазов на 1 м ² площади реза, караты	Удельная производительность, см ² /мин
Пористые известняки типа Альминского	M6 — 01; M6 — 02	A3; A8 800/630—630/500; XV гр. — 1,0 + 0,8 до —0,7 + 0,6	35; 50	7,5	0,07	1000
	АСР3 1000/800 —500/400	0,12			800	

(Продолжение см. с. 45)

Окончание таблицы

Обрабатываемый материал	Марка связки	Марка и зернистость алмазного порошка, характеристика алмазного сырья	Относительная концентрация алмазов	Ширина алмазного слоя T	Удельный расход алмазов на 1 м^2 площади реза, караты	Удельная производительность, $\text{см}^2/\text{мин}$
Мраморы типа Коелгинского	M6 - 09Г; M2 - 01	A3; A8; A5 800/630—500/400; AC65 630/500 - 315/250; XV гр. - 0,7 + 0,6 до -0,5 + 0,4	35; 50	4,0	0,07	500
Мраморы типа Газганского	M6 - 10	A3; A8; A5 630/500—500/400; AC80 500/400 - 250/200; XV гр. - 0,6 + 0,5 до -0,5 + 0,4			0,15	400
Граниты типа Янцевского	M6 - 05-1	XV гр. - 0,6 + 0,5 до -0,4 + 0,315; XXI гр. - 0,5 + 0,2	50		1,3	200

Примечание. Удельный расход алмазов для кругов с другой шириной алмазоносного слоя прямо пропорционален изменению ширины алмазоносного слоя T .

(Продолжение см. с. 46)

(Продолжение изменения № 3 к ГОСТ 16115—88)

Приложение 2. Заменить слова: «Обязательное» на «Рекомендуемое»;
пункт 3.2 изложить в новой редакции:
«3.2. Режимы обработки — в соответствии с табл. 6.

Т а б л и ц а 6

Обрабатываемый материал	Рабочая скорость, м/с	Глубина резания, мм	Скорость продольной подачи, м/мин	Расход охлаждающей жидкости на 100 мм диаметра круга, л/мин	Давление в системе охлаждения, МПа
Известняк	63	240 — 300	0,25 — 0,35	4 — 6	0,2 — 0,3
Мрамор	40	75 — 80	0,40 — 0,65	3 — 5	
Гранит	32	10 — 15	1,35 — 1,60		

Приложение 3 исключить.

Информационные данные. Пункт 2. Исключить слова: «Настоящий стандарт предусматривает прямое применение международного стандарта ИСО 6105—88 «Пилы алмазные и из кубического нитрида бора для резки камня и кирпичной кладки. Размеры»;

пункт 4. Таблицу дополнить ссылками и номерами пунктов: ГОСТ 12.3.028—82, 2.12; ГОСТ 12.4.026—76, 2.12; ГОСТ 30513—97, 2.11, 4.8.

(ИУС № 12 2006 г.)