УДК 669.018.25—2 : 666.1.05.2 *Издание официальное*

СССР — Комитет стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РОЛИКИ ДЛЯ СТЕКЛОРЕЗОВ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА Технические требования Hard metal rollers for glasscutters. Technical requirements	**ГОСТ 4406—67** Взамен ГОСТ 4406—48 Группа В56

Настоящий стандарт распространяется на ролики для стеклорезов из металлокерамического твердого сплава, которые после заточки режущей кромки предназначаются для резки листового стекла толщиной не менее 1 *мм*.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Форма и размеры роликов должны соответствовать данному чертежу.

1.2. Ролики изготовляются из металлокерамического твердого сплава марки ВК3 по ГОСТ 3882—67, удовлетворяющего следующим требованиям:

а) ориентировочный состав смеси (без учета примесей) должен быть:

карбида вольфрама — 97%,

кобальта — 3%;

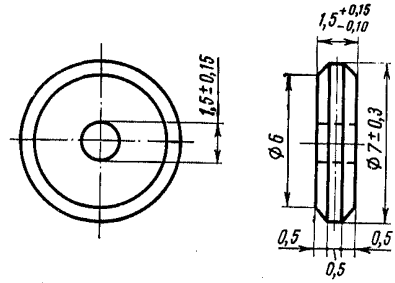
б) плотность должна быть 15,0—15,3 *г/см*^{3};

в) предел прочности при изгибе должен быть не менее 100 *кгс/мм*^{2};

г) твердость по Роквеллу (шкала А) должна быть не менее 89,0.

1.3. Макроструктура ролика в изломе должна быть однородной. Раковины, посторонние включения и расслоения не допускаются.

1.4. Ролики должны поставляться с очищенной поверхностью.



Несоблюдение стандарта преследуется по закону
Цена 2 коп.
Перепечатка воспрещена

Внесен Министерством цветной металлургии СССР	Утвержден Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 20/VII 1967 г.	Срок введения 1/I 1968 г.

gost.e-ecolog.ru

На поверхности роликов не должно быть корки, вздутий, слоистости, трещин и других дефектов. Заусенцы в месте сопряжения конической и цилиндрической поверхностей ролика не являются браковочным признаком.

1.5. Каждый заточенный ролик должен обеспечить резание стекла протяженностью не менее 350 *м* без переточки.

1.6. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя, которое должно гарантировать соответствие всех изделий из твердых сплавов требованиям настоящего стандарта, а также требованиям, изложенным в ГОСТ 3882—67.

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

2.1. Предприятие-изготовитель должно контролировать химический состав, предел прочности при изгибе, плотность, твердость, режущую способность заточенного ролика, макроструктуру, внешний вид и размеры изделий.

2.2. Партией считается от 4000 до 10000 роликов, изготовленных из одной партии смеси одного приготовления с однородным химическим составом и одновременно предъявленных отделу технического контроля предприятия-изготовителя.

2.3. Количество проб и образцов, отбираемых для контроля, должно быть не менее указанного в таблице.

Виды испытаний	Количество проб и образцов
1. Определение химического состава	Проба 200 *г* (от партии смеси)
2. Определение предела прочности при изгибе	20 образцов (от партии смеси)
3. Определение плотности	10 роликов (от партии роликов)
4. Определение твердости по Роквеллу	10 роликов (от партии роликов)
5. Определение режущей способности заточенного ролика	3 ролика (от партии смеси)
6. Определение макроструктуры	10 роликов (от партии роликов)
7. Осмотр внешнего вида	Каждый ролик
8. Проверка размеров:	
а) по толщине	Каждый ролик
б) по наружному диаметру	10% роликов (от партии роликов)
в) по внутреннему диаметру	30% роликов (от партии роликов)

2.4. Химический состав материала роликов определяют по методам, принятым на предприятии-изготовителе.

2.5. Предел прочности при изгибе должен определяться на образце квадратного сечения размером 5×5 *мм*, длиной 35 *мм*, свободно лежащем на двух опорах (расстояние между опорами 30±0,5 *мм*), путем изгиба сосредоточенной силой, вертикально приложенной к образцу в середине между опорами.

2.6. Твердость по Роквеллу (шкала А) проверяют на широкой плоскости изделий, зачищенной на глубину не менее 0,2 *мм* шлифовальным кругом из зеленого карбида кремния на керамической связке зернистостью 16 по ГОСТ 4785—64 и твердостью СМ1—СМ2 по ГОСТ 3751—47 или алмазным кругом на металлической или органической связке зернистостью А12 (для предварительных работ) или А5, А6 (для чистовых работ) по ГОСТ 9206—59 с концентрацией алмазов 100 или 50% по ГОСТ 9770—61.

Твердость определяют по ГОСТ 9013—59. За показатель твердости принимают среднее арифметическое определений в трех точках каждого проверяемого образца, расположенных на равном расстоянии друг от друга.

2.7. Макроструктуру изделий в изломе проверяют при помощи лупы с увеличением 20—30×.

2.8. Плотность образцов определяют гидростатическим взвешиванием на аналитических весах.

2.9. Гарантируемую протяженность резания проверяют резанием листового стекла.

2.10. Осмотр внешнего вида роликов производят без увеличительных приборов.

2.11. Размеры роликов проверяют мерительным инструментом, гарантирующим точность измерения в пределах установленных допусков.

2.12. Если по какому-либо виду испытаний, приведенных в пп. 1; 3; 4; 5; 6; 8*б* и *в* таблицы, будут получены неудовлетворительные результаты, то производится повторное испытание на удвоенном количестве образцов, взятых от той же партии изделий.

При неудовлетворительных результатах определения предела прочности при изгибе (п. 2 таблицы) должно быть произведено повторное испытание образцов в количестве, указанном в таблице.

Результаты повторных испытаний являются окончательными.

2.13. Для контрольной проверки потребителем качества изделий и соответствия их требованиям настоящего стандарта должны применяться методы испытаний и правила отбора проб, указанные выше.

3. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА

3.1. Ролики одной партии плотно упаковывают в коробки в количестве до 1000 шт. в каждую и каждый ряд перекладывают ватой.

3.2. В каждую коробку вкладывают документ, удостоверяющий качество изделий с указанием:

а) товарного знака предприятия-изготовителя;
б) наименования изделия;
в) номера партии;
г) марки сплава;
д) плотности;
е) твердости;
ж) предела прочности при изгибе;
з) гарантируемой протяженности резания в метрах;
и) даты выпуска;
к) количества роликов и их общего веса;
л) номера настоящего стандарта.

3.3. Коробки с роликами упаковывают в ящик.

3.4. На каждом ящике должны быть указаны:

а) товарный знак предприятия-изготовителя;
б) наименование изделий;
в) номер партии;
г) дата выпуска;
д) общий вес;
е) номер настоящего стандарта.

ВНЕСЕН Министерством цветной металлургии СССР

Зам. министра **Стригин И. А.**

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ Отделом металлургии Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Начальник отдела **Федин Б. В.**
Ст. инженер **Никитина Л. Н.**

Отделом металлургии ВНИИС

Начальник отдела **Киба Ю. И.**
Ст. научный сотрудник **Ивановская Л. Е.**

УТВЕРЖДЕН Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Председатель научно-технической комиссии зам. председателя Комитета **Милованов А. П.**
Зам. председателя комиссии член Комитета **Богатов А. В.**
Члены комиссии — **Антоновский А. И., Степанов А. В.**

gost.e-ecolog.ru

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4
Сдано в наб. 27/VIII 1967 г. Подп. в печ. 20/IX 1967 г. 0,375 п. л. Тир. 10000

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 1521