УДК 121.922.34:006.354 Группа Г25

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ ФОРМЫ 12V5 С УГЛОМ 20°

Основные размеры

Diamond grinding wheels, dish wheel shape 12V5 with angle 20°. Basic dimensions

ГОСТ 16177—82

(СТ СЭВ 2505—80)

ОКП 39 7001

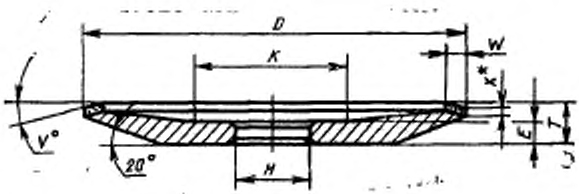
Дата введения 01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на алмазные шлифовальные тарельчатые круги формы 12V5 с углом 20° на органической и металлической связках с относительной концентрацией алмазов 50, 75, 100 и 150, изготовляемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2505—80.

Требования стандарта являются обязательными.

2. Основные размеры кругов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размер обеспечивается инструментом.

Издание официальное

★

Е

Размеры в мм

Обозначение типоразмера круга	D	K, не менее	H	T	E	W	X	V
2725-0071	32	16	10	5	3	1,5	1,0	15°
2725-0072								25°
2725-0073	50	25	16	6	4		1,5	15°
2725-0074								25°
2725-0075	75	32	20	10	6	3,0	2,0	15°
2725-0076								25°
2725-0077						5,0		15°
2725-0078								25°
2725-0079	100	40				3,0		15°
2725-0080								25°
2725-0081						5,0		15°
2725-0082								25°
2725-0083	125	50	32	13	9	3,0	3,0	15°
2725-0084								25°
2725-0085						5,0		15°
2725-0086								25°
2725-0087	150	80		16				15°
2725-0088								25°
2725-0089						10,0		15°
2725-0090								25°
2725-0091						5,0		15°
2725-0092			(51)					25°
2725-0093						10,0		15°
2725-0094								25°

Примечание. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения

круга формы 12V5 с углом 20°, наружным диаметром $D=100$ мм, диаметром посадочного отверстия $H=20$ мм, шириной алмазоносного слоя $W=5$ мм, толщиной алмазоносного слоя $X=2$ мм, углом $V=15°$:

2725-0081 ГОСТ 16177—82

1; 2 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Масса алмазов в круге указана в приложении.

4. Технические требования — по ГОСТ 16181—82.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

МАССА АЛМАЗОВ В КРУГАХ ФОРМЫ 12V5 С УГЛОМ 20°

Размеры, в мм

D	W	X	Масса алмазов в каратах при от. осительной концентрации			
			50	75	100	150
32	1,5	1,0	0,35	0,52	0,70	1,04
50	1,5	1,5	0,76	1,13	1,51	2,26
75	3,0	2,0	2,99	4,50	6,00	9,90
	5,0		4,80	7,30	9,70	14,50
100	3,0	2,0	4,00	6,00	8,00	12,10
	5,0		6,60	9,90	13,10	19,70
125	3,0		5,10	7,60	10,10	15,20
	5,0		8,30	12,40	16,60	24,90
150	5,0	3,0	15,00	22,60	30,00	45,00
	10,0		29,00	44,00	58,00	87,00

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Ю. И. Андропов; А. Е. Горбунов; Р. Ф. Кохан; Т. И. Гришина

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.02.82 № 751

3. Срок проверки — 1990 г., периодичность проверки — 10 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2505—80

5. **ВЗАМЕН ГОСТ 16177—70**

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 16181—82	4

7. Переиздание (март 1992 г.) с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1990 г. (ИУС 1—91).