

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ТАРЕЛЬЧАТЫЕ ФОРМЫ 12V5 С УГЛОМ 20°

Основные размеры

ГОСТ
16177-82Diamond grinding wheels, dish wheel shape 12V5
with angle 20°. Basic dimensions

(СТ СЭВ 2505-80)

ОКП 39 7001

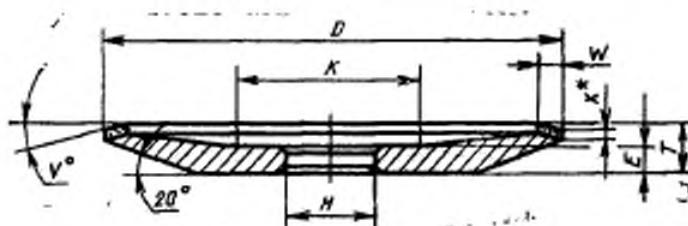
Дата введения 01.01.83

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, изготавливаемые 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.

Размеры в мм

Обозначение типоразмера круга	<i>D</i>	<i>K₀</i> не менее	<i>H</i>	<i>T</i>	<i>E</i>	<i>W</i>	<i>X</i>	<i>V</i>
2725-0071	32	16	10	5	3		1,0	15°
2725-0072						1,5		25°
2725-0073	50	25	16	6	4		1,5	15°
2725-0074								25°
2725-0075						3,0		15°
2725-0076	75	32						25°
2725-0077						5,0		15°
2725-0078			20	10	6			25°
2725-0079						3,0		15°
2725-0080	100	40					2,0	25°
2725-0081						5,0		15°
2725-0082								25°
2725-0083						3,0		15°
2725-0084	125	50		13				25°
2725-0085								15°
2725-0086			32			5,0		25°
2725-0087								15°
2725-0088					9			25°
2725-0089						10,0		15°
2725-0090	150	80		16			3,0	25°
2725-0091			(51)			5,0		15°
2725-0092								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, Изд. № 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 относительной 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	2,0	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	68,00	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 Изд., 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).