

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР**КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ  
ТАРЕЛЬЧАТЫЕ ФОРМЫ 12D9**

Основные размеры

**ГОСТ  
16178—82**Diamond grinding wheels, dish (diamond in periphery)  
wheel shape 12D9. Basic dimensions

(СТ СЭВ 2173—80)

ОКП 39 7001

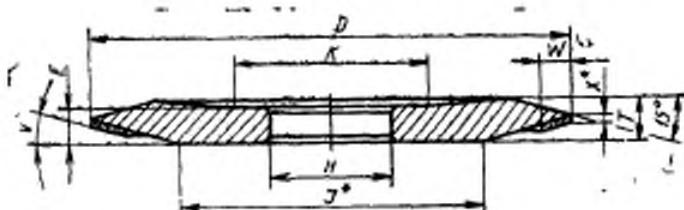
Дата введения 01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на алмазные шлифовальные тарельчатые круги формы 12D9 на металлической и органической связках с относительной концентрацией алмазов 50, 75, 100 и 150, изготавляемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2173—80.

Требования стандарта являются обязательными.

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



\* Размеры обеспечиваются инструментом.

## Размеры в мм

Обозначение типоразмера круга	D	K, не менее	I, не менее	H	T	E	W	X	V
2725-0101							4		15°
2725-0102	125		80		11			2	20°
2725-0103									15°
2725-0104		50				9	8		20°
2725-0105									15°
2725-0106	150		95	32	13				20°
2725-0107							16		15°
2725-0108									20°
2725-0109							8		15°
2725-0110									20°
2725-0111									15°
2725-0112							15		20°
2725-0114	200	80	128		16	12	25		20°
2725-0115							8		15°
2725-0116									20°
2725-0117									15°
2725-0118							16		20°
2725-0120				51			25		20°
2725-0121							16		15°
2725-0122									20°
2725-0124	250	100	158		20	14	25		20°
2725-0125							16		15°
2725-0126				76			25		20°
2725-0128									20°
2725-0130	300	120	180		25	16	40		20°

Пример условного обозначения круга формы 12D9, наружным диаметром D=150 мм, шириной алмазоносного слоя W=8 мм, толщиной алмазоносного слоя X=3 мм, углом V=20°:

2725-0106 ГОСТ 16178—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 12D9**

Размеры, мм

D	W	X	Y	Масса алмазов в каратах при относительной концентрации			
				50	75	100	150
125	4	2	15°	12,5	18,7	25,0	37,4
			20°	11,0	16,5	22,0	33,0
	8	15°	18,3	27,4	36,6	55,0	
		20°	17,0	25,4	34,0	50,8	
150	8	15°	38,0	57,4	76,5	114,7	
		20°	34,5	52,0	69,0	103,6	
	16	15°	57,3	86,0	114,6	171,8	
		20°	54,0	81,0	108,0	162,2	
200	16	15°	52,3	78,5	104,7	157,0	
		20°	47,0	70,6	94,2	141,3	
	25	15°	79,7	119,5	159,4	239,0	
		20°	75,0	112,4	149,8	224,8	
250	16		103,0	154,6	206,0	309,2	
		15°	102,0	153,0	204,0	306,2	
	25		95,8	143,7	191,6	287,4	
		20°	133,0	200,0	266,5	399,8	
300	40		234,0	351,0	468,0	702,0	

(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 2173—80

5. ВЗАМЕН ГОСТ 16178—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).

Редактор Л. Д. Курочкина

Технический редактор В. Н. Прусакова

Корректор Т. А. Васильева

Сдано в набор 07.05.92. Подп. в дтп. 25.06.92. Усл. печ. л. 0.75. Усл. кр.-отт. 0.75.  
Уч.-изд. л. 0,60. Тир. 3282 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3.

Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1223