

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ТАРЕЛЬЧАТЫЕ ФОРМЫ 12D9

Основные размеры

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

(СТ СЭВ 2173—80)

ОКП 39 7001

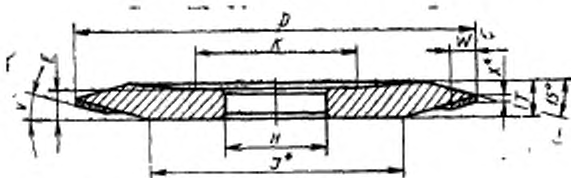
Дата введения 01.01.83

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, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2173—80.

Требования стандарта являются обязательными.

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



* Размеры обеспечиваются инструментом.

Издание официальное

★
E

Размеры в мм

Обозначение типа размера круга	D	K , но менее	I , но менее	H	T	E	W	X	V
2725-0101	125	50	80	32	11	9	4	2	15°
2725-0102									20°
2725-0103									15°
2725-0104							8		20°
2725-0105	150	50	96	32	13				15°
2725-0106									20°
2725-0107							16		15°
2725-0108									20°
2725-0109	200	80	128	51	16	12	8	3	15°
2725-0110									20°
2725-0111							15		15°
2725-0112									20°
2725-0114	250	100	158	76	20	14	25		20°
2725-0115							8		15°
2725-0116									20°
2725-0117									15°
2725-0118	300	120	180		25	16	16		20°
2725-0120							25		20°
2725-0121									15°
2725-0122							16		20°
2725-0124							25		20°
2725-0125									15°
2725-0126							16		20°
2725-0128							25		20°
2725-0130							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 $V=20^\circ$:

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	V	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	3	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	8		15°	52,3	78,5	104,7	157,0	
			20°	47,0	70,6	94,2	141,3	
	16		15°	79,7	119,5	159,4	239,0	
			20°	75,0	112,4	149,8	224,8	
250	25			103,0	154,6	206,0	309,2	
			15°	102,0	153,0	204,0	306,2	
	16		20°		95,8	143,7	191,6	287,4
					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 печ. 23.06.92. Усл. печ. л. 0,75. Усл. кр.-отт. 0,75.
Уч.-изд. л. 0,50. Тир. 3200 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123567, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зап. 1223