

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

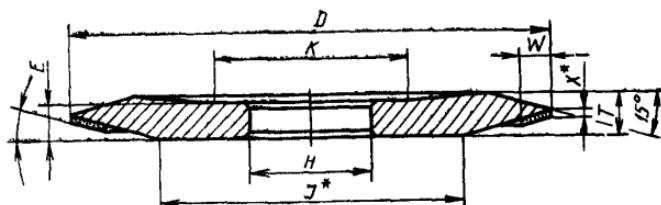
Дата введения 01.01.83

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, 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 типа размера круга	<i>D</i>	<i>K</i> , не менее	<i>I</i> , не менее	<i>H</i>	<i>T</i>	<i>E</i>	<i>W</i>	<i>X</i>	<i>V</i>
2725-0101							4		15°
2725-0102	125		80		11		—	2	20°
2725-0103									15°
2725-0104		50	—			9	8		20°
2725-0105									15°
2752-0106			95		32	13	—		20°
2725-0107	150								15°
2725-0108							16		20°
2725-0109							8		15°
2725-0110							—		20°
2725-0111									15°
2725-0112							1		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							25		15°
2725-0122							16		20°
2725-0124	250	100	158	—	20	14	25		20°
2725-0125							16		15°
2725-0126				76			25		20°
2725-0128							25		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 $V=20^\circ$:

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	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	32,0
			15°	18,3	27,4	36,6	55,0
			20°	17,0	25,4	34,0	50,8
	8	3	15°	38,0	57,4	76,5	114,7
			20°	34,5	52,0	69,0	103,6
			15°	57,3	86,0	114,6	171,8
			20°	54,0	81,0	181,0	162,2
150	8	2	15°	52,3	78,5	104,7	157,0
			20°	47,0	70,6	94,2	141,3
			15°	79,7	119,5	159,4	239,0
			20°	75,0	112,4	149,8	224,8
	16	3	15°	103,0	154,6	206,0	309,2
			20°	102,0	153,0	204,0	308,2
			15°	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 печ. 25.06.92. Усл. печ. л. 0,75. Усл. кр.-отт. 0,75.
Уч.-изд. л. 0,60. Тир. 3262 экз.

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

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