



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ТАРЕЛЬЧАТЫЕ ФОРМЫ 12V5
С УГЛОМ 45°**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

**ГОСТ 16174—81
(СТ СЭВ 1163—78)**

Издание официальное

Е

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ТАРЕЛЬЧАТЫЕ ФОРМЫ 12V5 С УГЛОМ 45°

Основные размеры

Diamond grinding wheels, taper cup (diamond in
rim) wheel shape 12V5 with angle 45° Basic
dimensions

ОКП 39 7001

Постановлением Государственного комитета ССР по стандартам от 27 февраля
1981 г. № 1142 срок введения установлен

[СТ СЭВ 1163—78]

Взамен
ГОСТ 16174—70

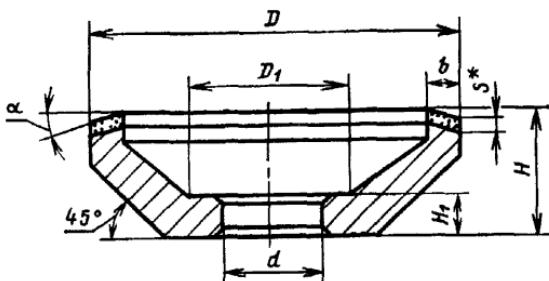
с 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на алмазные шлифовальные тарельчатые круги формы 12V5 с углом 45° с относительной концентрацией алмазов 50, 75, 100 и 150, изготавляемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 1163—78

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



* Размер для справок

Издание официальное

E

Перепечатка воспрещена

Переиздание Февраль 1987 г

© Издательство стандартов, 1987

мм

Обозначение типоразмеров кругов	Применя- емость	<i>D</i>	<i>D₁</i> , не менее	<i>d</i>	<i>H</i>	<i>H₁</i>	<i>b</i>	<i>s</i>	<i>d</i>
2724-0121		50	25	16	20	6			15°
2724-0122							3		25°
2724-0123								3	15°
2724-0124					25	8			25°
2724-0125		75	32					6	15°
2724-0126									25°
2724-0127				20					15°
2724-0128			40		32	10		3	25°
2724-0129		100							15°
2724-0130								6	25°
2724-0131									15°
2724-0132							3		25°
2724-0133		125	60						15°
2724-0134					32				25°
2724-0135						40	12		15°
2724-0136								6	25°
2724-0137		150	80						15°
2724-0138				51					25°

Пример условного обозначения типоразмера круга формы 12V5 с углом 45° с наружным диаметром $D=150$ мм, диаметром посадочного отверстия $d=32$ мм, шириной алмазоносного слоя $b=6$ мм, толщиной алмазоносного слоя $s=5$ мм, с углом $\alpha=15^\circ$:

2724-0135 ГОСТ 16174-81

3. Масса алмазов в круге указана в справочном приложении.
4. Технические требования — по ГОСТ 16181-82.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Масса алмазов в кругах формы 12V5 с углом 45°

Размеры в мм

D	b	s	Масса алмазов при относительной концентрации, караты			
			50	75	100	150
50	3		2,93	4,40	5,90	8,80
75	3	3	4,50	6,70	9,00	13,40
	6		7,80	11,60	15,50	23,50
100	3	4	8,10	12,10	16,10	24,20
	6		15,60	23,40	31,20	46,80
125	3		10,10	15,20	20,20	30,00
	6		19,70	29,60	39,40	59,20
150	6	5	29,80	44,70	59,70	89,50

Редактор *А. Л. Владимиров*

Технический редактор *Э. В. Митяй*

Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 15.04.87 Подп. в печ. 13.08.87 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отт. 0,15 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,

Новопресненский пер., д. 3,

Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2223.

Изменение № 1 ГОСТ 16174—81 Круги алмазные шлифовальные тарельчатые формы 12V5 с углом 45°. Основные размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 28.11.91 № 1831

Дата введения 01.07.92

На обложке и первой странице стандарта исключить обозначение: (СТ. СЭВ 1163—78).

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Круги алмазные шлифовальные тарельчатые формы 12V5 с углом 45°. Размеры

Diamond grinding wheels taper cup (diamond in rim) wheel shape 12V5 with angle 45°. Dimensions».

Пункт 1 дополнить абзацем: «Требования стандарта являются обязательными».

(Продолжение см. с. 50)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16174—81)

Пункт 2. Исключить слово: «Основные»; сноска изложить в новой редакции: «* Размер обеспечивается инструментом».

Пункт 2, приложение (таблица). Заменить обозначения: D_1 на K , d на H , H на T , H_1 на E , b на W , s на X , α на V .

Пункт 4. Заменить ссылку: ГОСТ 16181—70 на ГОСТ 16181—82.

(ИУС № 3 1992 г.)