



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА
ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

ФОРМА И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 8820—69

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА
ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

ГОСТ

8820—69*

Форма и размеры

Взамен

ГОСТ 8820—58

Grinding stone exit grooves. Shape and sizes

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18 декабря 1969 г. № 1327 срок введения установлен с 01.07.71

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1а. Настоящий стандарт распространяется на детали со шлифованными поверхностями, в конструкции которых предусмотрены канавки для выхода шлифовального круга.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

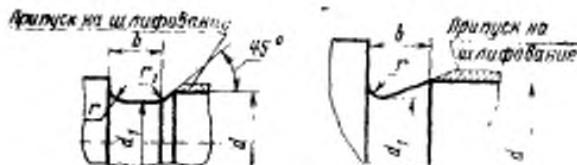
1. Форма и размеры канавок при шлифовании по цилинду и торцу должны соответствовать указанным на черт. 1—6 и в табл. I и Ia (для исполнения 4).

А. Шлифование по цилинду

а) Наружное шлифование

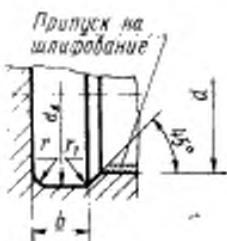
Исполнение 1

Исполнение 2



Черт. 1

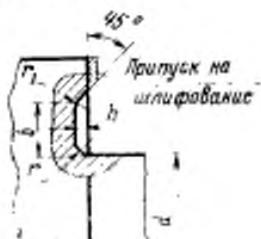
б) Внутреннее шлифование



Черт. 2

Б. Шлифование по торцу

а) Наружное шлифование



Черт. 3

б) Внутреннее шлифование

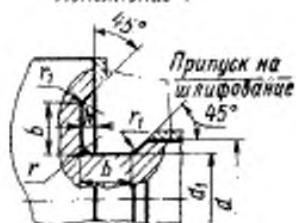


Черт. 4

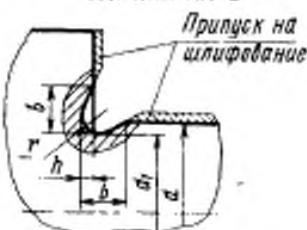
В. Шлифование по цилиндр и торцу

а) Наружное шлифование

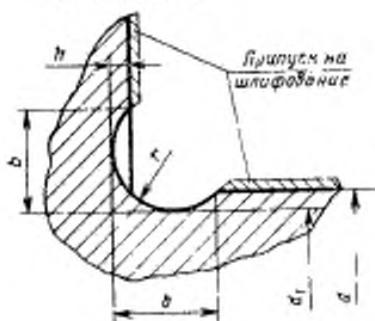
Исполнение 1



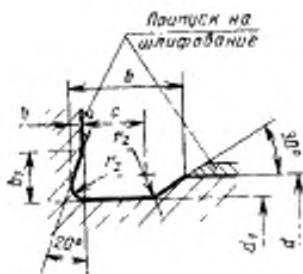
Исполнение 2



Исполнение 3

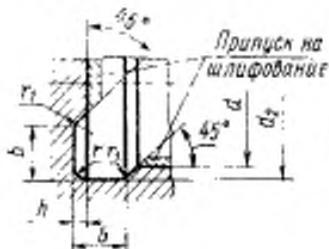


Исполнение 4



Черт. 5

б) Внутреннее шлифование



Черт. 6

Таблица I

мм

<i>b</i> для исполнения		Наружное шлифование <i>d</i> ₁	Внутреннее шлифование <i>d</i> ₂	<i>b</i>	<i>r</i>	<i>r</i> ₁	<i>d</i>
1; 2	3						
1	—	<i>d</i> -0,3	<i>d</i> +0,3	0,2	0,3	0,2	
1,6	—				0,5	0,3	≤ 10
2	—	<i>d</i> -0,5	<i>d</i> +0,5	0,3			
3	1,5				1	0,5	$> 10-50$
5	2,25				1,6		$> 50-100$
8	2,8	<i>d</i> -1	<i>d</i> +1	0,5	2	1	> 100
10	3,0				3		

Примечания:

1. При шлифовке на одной детали нескольких различных диаметров рекомендуется применять канавки одного размера.

2. При ширине канавки $b \leq 2$ мм допускается применять закругления с обеих сторон, равные *r*.

3. Допускается применять другие размеры канавок, исходя из прочностных или конструктивных особенностей изделия.

Таблица Ia

мм

<i>b</i>	<i>d</i> ₁	<i>b</i>	<i>b</i> ₁	<i>c</i>	<i>r</i> ₂
1,1	<i>d</i> -0,2	0,1	0,5	0,8	0,2
2,2	<i>d</i> -0,4	0,2	1,0	1,5	0,4
4,3	<i>d</i> -0,6	0,3	1,5	3,3	0,6
6,4	<i>d</i> -0,8	0,4	2,3	5,0	1,0

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Форма и размеры канавок при плоском шлифовании должны соответствовать черт. 7 и табл. 2.



Черт. 7

Таблица 2

мм		
b_2	h_1	r_2
2	1,6	0,5
3	2,0	1,0
5	3,0	1,6

3. Предельные отклонения размеров и шероховатость поверхности канавок назначаются, исходя из конструктивных требований к изготавливаемым деталям.

4. (Исключен, Изд. № 1).

Редактор *М. Е. Искандарян*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *О. Я. Чернецова*

Сдано в наб. 15.12.89 Подп. в печ. 25.10.90 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,21 усл.-изд. л.
Гир. 6000 Цена 5 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство становартов, 123557, Москва, ГСП,
Новокрасненский пер., 3.
Калужская типография становартов, ул. Московская, 256. Зак. 2401