
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



НАЦИОНАЛЬНЫЙ
СТАНДАРТ
РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р
52781—
2007
(ИСО 525:1999,
ИСО 603-1:1999—
ИСО 603-6:1999,
ИСО 13942:2000)

КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ И ЗАТОЧНЫЕ

Технические условия

Издание официальное



Москва
Стандартинформ
2020

Предисловие

1 ПОДГОТОВЛЕН Федеральным государственным унитарным предприятием «Всероссийский научно-исследовательский институт стандартизации и сертификации в машиностроении» (ВНИИМаш) на основе собственного перевода на русский язык англоязычной версии стандартов, указанных в пункте 4

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 95 «Инструмент»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 29 ноября 2007 г. № 339-ст

4 Настоящий стандарт является модифицированным по отношению к следующим международным стандартам:

ISO 525:1999 «Аbrasивная продукция на связке. Общие требования» (ISO 525:1999 «Bonded abrasive products — General requirements», MOD);

ISO 603-1:1999 «Аbrasивная продукция на связке. Размеры. Часть 1. Круги шлифовальные для межцентрового наружного круглого шлифования» (ISO 603-1:1999 «Bonded abrasive products — Dimensions — Part 1: Grinding wheels for external cylindrical grinding between centres», MOD);

ISO 603-2:1999 «Аbrasивная продукция на связке. Размеры. Часть 2. Круги шлифовальные для бесцентрового наружного круглого шлифования» (ISO 603-2:1999 «Bonded abrasive products — Dimensions — Part 2: Grinding wheels for centreless external cylindrical grinding», MOD);

ISO 603-3:1999 «Аbrasивная продукция на связке. Размеры. Часть 3. Круги шлифовальные для внутреннего круглого шлифования» (ISO 603-3:1999 «Bonded abrasive products — Dimensions — Part 3: Grinding wheels for internal cylindrical grinding», MOD);

ISO 603-4:1999 «Аbrasивная продукция на связке. Размеры. Часть 4. Круги шлифовальные для плоского шлифования» (ISO 603-4:1999 «Bonded abrasive products — Dimensions — Part 4: Grinding wheels for surface grinding/peripheral grinding», MOD);

ISO 603-5:1999 «Аbrasивная продукция на связке. Размеры. Часть 5. Круги шлифовальные для торцевого шлифования» (ISO 603-5:1999 «Bonded abrasive products — Dimensions — Part 5: Grinding wheels for surface grinding/face grinding», MOD);

ISO 603-6:1999 «Аbrasивная продукция на связке. Размеры. Часть 6. Круги для заточки режущего инструмента» (ISO 603-6:1999 «Bonded abrasive products — Dimensions — Part 6: Grinding wheels for tool and tool room grinding», MOD);

ISO 13942:2000 «Аbrasивная продукция на связке. Предельные отклонения размеров и допуски биений» (ISO 13942:2000 «Bonded abrasive products — Limit deviations and run-out tolerances», MOD).

При этом дополнительные положения, учитывающие потребности национальной экономики и особенности национальной стандартизации, выделены курсивом.

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанных международных стандартов для приведения в соответствие с ГОСТ 1.5—2012 (пункт 3.5)

5 ВВЕДЕН В ПЕРВЫЕ

6 ПЕРЕИЗДАНИЕ. Июнь 2020 г.

Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (www.gost.ru)

© ISO, 1999, 2000 — Все права сохраняются

© Стандартинформ, оформление, 2008, 2020

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ И ЗАТОЧНЫЕ

Технические условия

Grinding and tool-grinding wheels. Specifications

Дата введения — 2009—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на шлифовальные и заточные круги на керамической (V), бакелитовой (B), вулканической (R) связках зернистостями от F36 и мельче.

Настоящий стандарт не распространяется на круги для ручных машин.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты:

ГОСТ 15.309 Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения

ГОСТ 577 Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм. Технические условия

ГОСТ 801 Сталь подшипниковая. Технические условия

ГОСТ 1050 Металлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей. Общие технические условия

ГОСТ 3060 Круги шлифовальные. Допустимые неуравновешенные массы и метод их измерения

ГОСТ 3647 Материалы шлифовальные. Классификация. Зернистость и зерновой состав. Методы контроля

ГОСТ 4543 Металлопродукция из конструкционной легированной стали. Технические условия

ГОСТ 14192 Маркировка грузов

ГОСТ 27595 Материалы шлифовальные и инструменты абразивные. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 30513 Инструмент абразивный и алмазный. Методы испытаний на безопасность

ГОСТ Р 52381 (ИСО 8486-1:1996, ИСО 6344-2:1998, ИСО 9138:1993, ИСО 9284:1992) Материалы абразивные. Зернистость и зерновой состав шлифовальных порошков. Контроль зернового состава

ГОСТ Р 52587 Инструмент абразивный. Обозначения и методы измерения твердости

ГОСТ Р 52588 Инструмент абразивный. Требования безопасности

ГОСТ Р 52710 Инструмент абразивный. Акустический метод определения твердости и звуковых индексов по скорости распространения акустических волн

Примечание — При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты» за текущий год. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана недатированная ссылка, то рекомендуется использовать действующую версию этого стандарта с учетом всех внесенных в данную версию изменений. Если заменен ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, то рекомендуется использовать версию этого стандарта с указан-

ным выше годом утверждения (принятия). Если после утверждения настоящего стандарта в ссылочный стандарт, на который дана датированная ссылка, внесено изменение, затрагивающее положение, на которое дана ссылка, то это положение рекомендуется применять без учета данного изменения. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, рекомендуется применять в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применен следующий термин с соответствующим определением:

закрытая рабочая зона: Зона, в которой проводят шлифование на стационарных станках с принудительной механической подачей, включая подвод и отвод детали или шлифовального круга; при этом работающий защищен от возможного разрыва шлифовального круга.

4 Классификация и размеры

4.1 Круги следует изготавливать следующих типов:

- 1 — прямого профиля;
- 2 — кольцевые;
- 3 — с коническим профилем;
- 4 — с двусторонним коническим профилем;
- 5 — с выточкой;
- 6 — чашечные цилиндрические;
- 7 — с двусторонней выточкой;
- 10 — с двусторонней выточкой и ступицей;
- 11 — чашечные конические;
- 12, 14 — тарельчатые;
- 20 — с выборкой;
- 21 — с двусторонней выборкой;
- 22 — с выборкой и выточкой;
- 23 — с выборкой и выточкой на одной стороне;
- 24 — с выборкой и выточкой на одной стороне и с выточкой на другой стороне;
- 25 — с выборкой и выточкой на одной стороне и выборкой на другой стороне;
- 26 — с выборкой и выточкой на обеих сторонах;
- 35 — торцевый прямого профиля;
- 36 — прямого профиля с запрессованными крепежными элементами;
- 37 — кольцевой с запрессованными крепежными элементами;
- 38 — с односторонней ступицей;
- 39 — с двусторонней ступицей.

4.2 Размеры кругов должны соответствовать указанным на рисунках 1—23 и в таблицах 1—20.

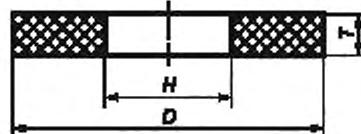


Рисунок 1 — Круги типа 1

Таблица 1

В миллиметрах

D	T	H
6	6; 10; 13	2,5
8	6; 10; 13; 16	2,5
10	6; 10; 13; 16; 20	4,0

Окончание таблицы 1

В миллиметрах

D	T	H
13	4; 6; 10; 13; 16; 20	4,0; 6,0
16	6; 10; 13; 16; 20; 25; 32	6,0
20	6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32	6,0
25	6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40	6,0
32	6; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50	10,0; 13,0
40	6; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50	10,0; 13,0; 16,0
50	6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63	10,0; 13,0; 16,0
63	6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63	16,0; 20,0
80	6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63	20,0; 32,0
100	1,0; 1,3; 1,6; 2; 2,5; 3,2; 4; 6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63; 80	16,0; 20,0; 32,0
125	1,0; 1,3; 1,6; 2; 2,5; 3,2; 4; 6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63; 80	20,0; 32,0; 50,8
150	1,6; 2; 2,5; 3,2; 4; 6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63; 80; 100	20,0; 32,0; 50,8; 65,0
175	4; 6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40	20,0; 32,0
180	6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63	20,0; 32,0
200	2,0; 2,5; 3,2; 4; 5; 6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160	20,0; 25,0; 32,0; 50,8; 76,2
250	3,2; 4; 5; 6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63; 80; 100; 125	32,0; 50,8; 76,2; 127,0
300	5; 6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200	32,0; 50,8; 76,2; 127,0
350 (356)	6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63; 75; 80; 100; 125; 150; 160; 200	76,2; 127,0; 203,2
400 (406)	6; 8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200	127,0; 203,2
450 (457)	8; 10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63; 80; 100	127,0; 203,2
500 (508)	10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 150; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 600	127,0; 203,2; 304,8
600 (610)	10; 13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 150; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 600	203,2; 304,8
750 (762)	16; 20; 25; 32; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 150; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 600	304,8
800 (813)	20; 25; 30; 40; 50; 63; 80; 100; 125	304,8
900 (914)	20; 25; 32; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 150	304,8; 400,0; (406,4)
1060 (1067)	20; 25; 30; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 150	304,8; 400,0; (406,4)
1250	50; 63; 80; 100; 125; 150	508,0

Примечания

- 1 По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.
- 2 Размеры, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.
- 3 Допускается образовывать высоту $T \geq 200$ мм более чем из одного круга.

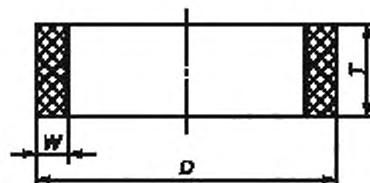


Рисунок 2 — Круги типа 2

Таблица 2

В миллиметрах

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>W</i>
125	70	18
150	80	16
180	80	20
200	75	38
200	80	38
200	90	25
200	100	20
300	80	48
300	100	32
350 (356)	125	35
400 (406)	63	48
400 (406)	125	40; 48
450 (457)	125	35; 75; 100
450 (457)	150	100
500 (508)	100	50
500 (508)	125	50
500 (508)	150	60
600 (610)	100	60
600 (610)	125	60
600 (610)	150	60

Примечания

1 По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.

2 Размеры, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.

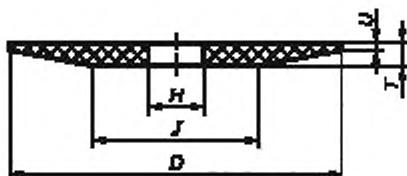


Рисунок 3 — Круги типа 3

Таблица 3

В миллиметрах

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>H</i>	<i>J</i> <i>j_s16</i>	<i>U</i> $\pm 1,0$
63	10	10,0	25	3,0
	5	13,0	40	1,0
80	10	20,0	53	2,0
	13		49	
100	6		50	1,5
	13		45	3,0
	16		60	
125	7	20,0; 32,0	63	
150	8	32,0; 50,8	75	2,0
	13		90	
	16		61	
	20		5,5	
175	10	32,0	85	
200	10	32,0; 50,8	110	
	13		100	
	16		145	
250	8	32,0; 76,2	234	
	10		230	3,0
	14		125	
300	8	76,2; 127,0	290	
	10		286	
	25		179	
	32		141	
350 (356)	25		278	4,0
	40		152	
400 (406)	25	76,2; 127,0	331	
	40		279	
	50		153	
450 (457)	20	127,0	338	5,0
	25		301	
	32		249	
500 (508)	32	203,2	407	

Примечания

- 1 По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.
- 2 Размеры, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.

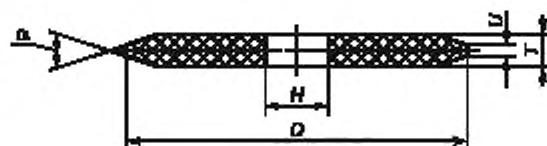


Рисунок 4 — Крупти типа 4

Таблица 4

В миллиметрах

D	T	H	U $\pm 1,0$	α $+2^\circ$
250	10; 13; 16; 20	76,2	4	40°
300	20	127,0	5	
	25		6	
	32		8	
350	8	160,0	3	60°
	13, 25	127,0	5	
	32		8	
	16		4	
400	20; 25; 32	203,2	5	40°
	8; 10; 13		3	
	32		8	
500				40°

Примечание — По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.

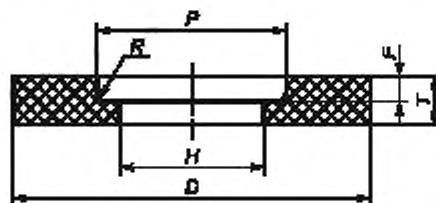


Рисунок 5 — Круги типа 5

Таблица 5

В миллиметрах

D	T	H	P	F	R_{\max}	
10	13	2,5	5	6	3,2	
13		4,0	8			
			6			
			10			
16	10	6,0	10	4	3,2	
	16			6		
	20			8		

Продолжение таблицы 5

В миллиметрах

D	T	H	P	F	R _{max}
20	13	6,0	13	6	
	20			8	
	32			16	
	40			20	
25	10	6,0; 10,0	16	4	3,2
	16			6	
	25			10	
	32		13	16	
32	13	16,0; 20,0	16	6	
	20			8	
	25			13	
	32			12	
40	16	13,0	20	6	3,2
	25			10	
	32			16	
	40			15	
	50			25	
50	16	16,0; 20,0	32	6	3,2
	25			10	
	40			15	
	50			16	
63	25		40	10	3,2
	40			15	
	50			20	
80	32	20,0	40	16	3,2
	40		45	15	
	50			20	
	63			25	
100	32		50	16	3,2
	40			15	
	50			20	
	63			25	
125	32	20,0; 32,0	65	16	3,2
	40		63	15	
	50			20	
	63			25	
150	25		80	10; 16	3,2
	32			13	
	40			15	
	50			20	
	63			25	

Продолжение таблицы 5

В миллиметрах

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>H</i>	<i>P</i>	<i>F</i>	<i>R_{max}</i>
175	32	32,0	90	16	3,2
180	25		100	10	
	32			13	
200	25	32,0; 50,8; 76,2	110	10	3,2
	32			13	
	40		110; 114	20	
	50		100	20	
	63			25	
	100		114	$\leq T/2$	
	125				
	25		160		
250	32	50,8; 76,2; 127,0	150	13	5,0
	40			13; 20	
	63		160	$\leq T/2$	
	100				
	125				
	160				
	200				
	250				
300	40; 45	76,2; 127,0	150	13; 20	5,0
	50			13; 25	
	63		200	30	
	100				
	125		190	$\leq T/2$	
	160				
	200				
	250				
350 (356)	40	76,2; 127,0	215	13	
	50				
	100				
	125				
	160				
	200				
	250				
	315				
	400				
	500				
400 (406)	600	127,0; 203,2			
	25		280		
	40		215; 280	13	
	50		215	13; 25	

Продолжение таблицы 5

В миллиметрах

D	T	H	P	F	R _{max}	
400 (406)	63	127,0; 203,2	280	$\leq T/2$		
	100					
	125					
	160					
	200					
	250					
450 (457)	40		215; 280	13	5,0	
	50					
	63			25		
	80					
500 (508)	40	203,2	400	13	5,0	
	50			25		
	63			$\leq T/2$		
	80					
	100					
	125					
	160			$\leq T/2$		
	200					
	250					
	315					
	400					
	500					
	600					
	63					
600 (610)	80	203,2	400	13	8,0	
	100			25		
	125			50		
	160			$\leq T/2$		
	200					
	250					
	315					
	400					
	500					
	600					
750 (762)	63	304,8	400	13	8,0	
	80			25		
	100			50		
	125			$\leq T/2$		
	160					
	200					
	250					
	315					
	315					

Окончание таблицы 5

В миллиметрах

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>H</i>	<i>P</i>	<i>F</i>	<i>R_{max}</i>
750 (762)	400	304,8	400	$\leq T/2$	8,0
	500				
	600				
800 (813)	63	304,8	450	13	8,0
	80			25	
	100			50	
900 (914)	63	304,8	450	13	8,0
	80			25	
	100			50	
1060 (1067)	63	304,8; 508,0	455; 720	13	8,0
	80			25	
	100			50	
	125			60	
	150			70	

Примечания

- 1 По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.
- 2 Размеры, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.

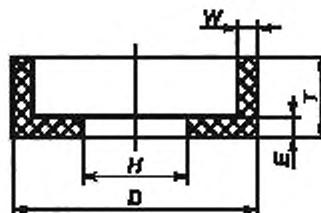


Рисунок 6 — Круги типа 6

Таблица 6

В миллиметрах

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>H</i>	<i>W</i>	<i>E_{min}</i>
40	25	13,0	4	5
50	32		5	8
80	40		6	10
100	50	20,0	8	10
125	63	20,0; 32,0	8; 13	13; 16
150	80		10; 16	16; 20
180	32,0; 50,8	16; 20	16; 20	
200	40; 63; 80; 100; 125	32,0; 50,8; 76,2	16; 18; 20	13; 16; 20; 25
250	100; 125	76,2; 127,0	25	25
300		127,0		

Примечание — По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.

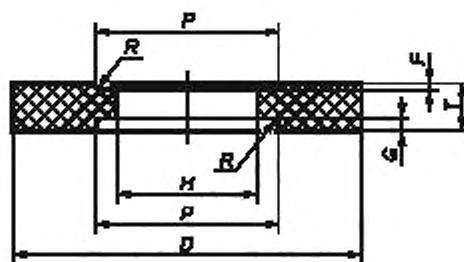


Рисунок 7 — Круги типа 7

Таблица 7

В миллиметрах

D	T	H	P	F	G	R_{\max}			
100	25	32,0	88	8	8	5,0			
125	40		109	16	16				
200	25		184	8	8				
	40			16	16				
250	80	76,2	150	20	20	5,0			
	160			40	35				
300	40	76,2; 127,0		6	6				
	50			10	10				
	63			$F + G \leq T/2$					
	100	190	$F + G \leq T/2$						
	125		$F + G \leq T/2$						
350 (356)	40	127,0	215	10	10				
	50								
400 (406)	40	127,0; 203,2		$F + G \leq T/2$					
	50	280	$F + G \leq T/2$						
	65		$F + G \leq T/2$						
	100		$F + G \leq T/2$						
	125	215; 280	10	10					
	160								
	200								
	250		$F + G \leq T/2$						
450 (457)	50	127,0; 203,2	215; 280	10	10	5,0			
	63			13	13				
	80		$F + G \leq T/2$						
500 (508)	40	203,2; 304,8	400	10	10				
	50			13	13				
	63			$F + G \leq T/2$					
	80			$F + G \leq T/2$					
	100			$F + G \leq T/2$					
	125			$F + G \leq T/2$					
	160			$F + G \leq T/2$					

Окончание таблицы 7

В миллиметрах

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>H</i>	<i>P</i>	<i>F</i>	<i>G</i>	<i>R_{max}</i>	
500 (508)	200	203,2; 304,8	400	$F + G \leq T/2$		5,0	
	250						
	315						
	400						
	500						
	600						
600(610)	50	203,2; 304,8	400	10	10	5,0	
	63			13	13		
	80			13	13		
	100			13	25		
	125						
	160		400	$F + G \leq T/2$			
	200						
	250						
	315						
	400						
	500						
	600						
750 (762)	63	304,8	375	16	16	8,0	
	80			13	13		
	100			13	25		
	125		400	$F + G \leq T/2$			
	160						
	200						
	250						
	315						
	400						
	500						
	600						
900 (914)	63	304,8	375	16	16	8,0	
	80		450	13	13		
	100			13	25		
1060 (1067)	63	304,8; 508,0	455; 720	13	13	8,0	
	80			25	25		
	100			30	30		
	125						
	150						

Примечания

- 1 По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.
- 2 Размеры, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.
- 3 Допускается образовывать высоту $T \geq 200$ мм более чем из одного круга.

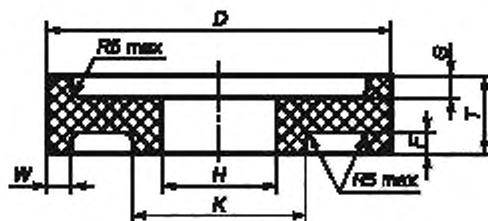


Рисунок 8 — Круги типа 10

Таблица 8

В миллиметрах

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>H</i>	<i>K</i> + 3	<i>F</i> = <i>G</i>	<i>W</i> ± 0,8
150	8	32,0	65	2	6
	10			3	
	16			5	
200	10	50,8		3	8
	16			5	
250	10	76,2	125	3	10
	20			6	
300	10	127,0	180	3	10
	16			5	

Примечание — По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.

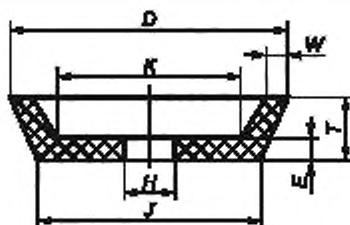


Рисунок 9 — Круги типа 11

Таблица 9

В миллиметрах

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>H</i>	<i>J</i> <i>J_s16</i>	<i>K</i> <i>J_s16</i>	<i>W</i>	<i>E_{min}</i>
50	32	13,0	27	22	4	8
80			57	46	6	
100	25	20,0	71	50	10	10
	40	20,0; 32,0		58	8	10
125	50	32,0	96	81		
			87	70	13	19
			100	56	19	13
150	40	32,0	83	70	16	16
	50		114	96	10	13
175	63	32,0	71; 100	88	19	19
180	50	32,0	144	120	13	13
250	140	100,0	200	155	30	
300	150	150,0	247	190	35	40

Примечание — По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.

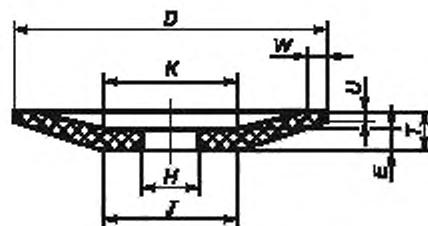


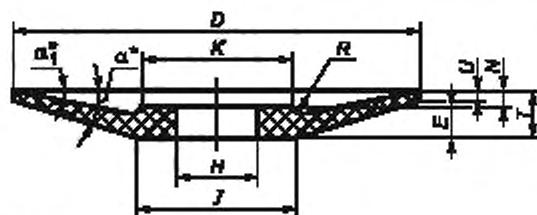
Рисунок 10 — Круги типа 12

Таблица 10

В миллиметрах

D	T	H	J = K $J_{\pm 16}$	W	E_{\min}	$U_{\pm 1}$
80	10	13,0	31	4	6	2,5
100	13	20,0	36	5	7	3,2
125	13	20,0; 32,0	61	6	7	3,2
150	16	32,0	66	8	9	3,2
180	20	32,0	76	10	11	3,2
200	20	32,0	90	10	12	3,2
250	25	32,0	100	13	12	6,0

Примечание — По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.



*Размеры для справок.

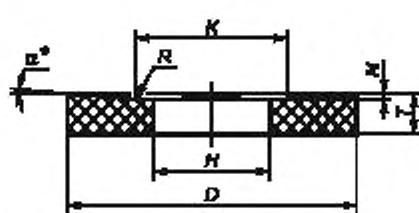
Рисунок 11 — Круги типа 14

Таблица 11

В миллиметрах

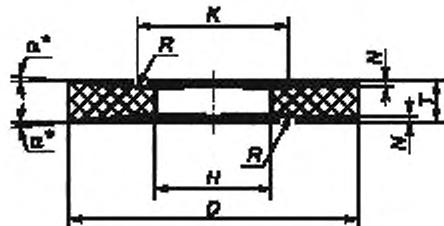
D	T	H	K $J_{\pm 16}$	N ± 1	U ± 1	R_{\max}	α	a_1	E	J $J_{\pm 16}$	
100	10	20	40	4	3	3	15°	10°	6	48	
150	16	32	80	—	4		30°	7°	10	122	
200	20	32	60	6	4		15°	10°	12	60	
250	25	32	80	8	6		30°	7°	15	108	
300	25	127	100	10	6		6	45°	40	220	
350	40	127	185	—	2		12	7°	274	40	

Примечание — По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.



*Размер для отливки.

Рисунок 12 — Круги типа 20



*Размер для отливки.

Рисунок 13 — Круги типа 21

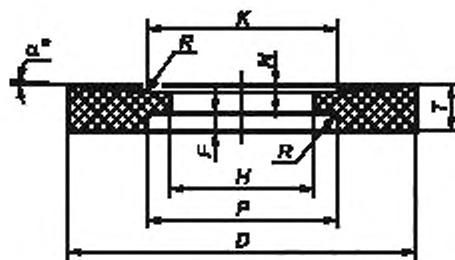
Таблица 12

В миллиметрах

D	T	H	K + 3,2	α	N + 0,8	R_{\max}
250	13; 16; 20; 25; 32; 40	76,2	150	2°	2	3,2
				4°	4	
	13; 16; 20; 25; 32; 40; 50	127,0	190	2°	1	5,0
				4°	2	
300	13; 16; 20; 25; 32; 40; 50	76,2	150	2°	3	3,2
				4°	5	
	13; 16; 20; 25; 32; 40; 50; 63	127,0	190	2°	2	5,0
				4°	4	
300 (356)			215	2°	2	5,0
400 (406)	20; 25; 32; 40; 50; 63; 80			4°	5	
450 (457)				2°	3	
500 (508)				4°	7	
600 (610)				2°	4	
750 (762)	32; 40; 50; 63; 80; 100; 125			4°	8	8,0
			280	2°	3	
				4°	6	
			304,8	2°	2	
				4°	4	
				2°	2	
				4°	4	
			400	2°	4	8,0
				4°	7	
				2°	4	
				4°	7	
			304,8	2°	6	8,0
				4°	13	

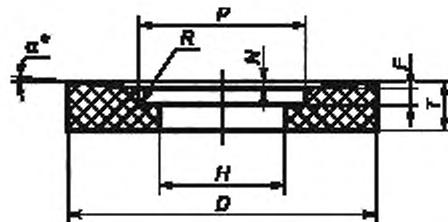
Примечания

- По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.
- Размеры, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.



* Размер для оправок.

Рисунок 14 — Тип 22



* Размер для оправок.

Рисунок 15 — Тип 23

Таблица 13

В миллиметрах

D	T	H	$K = P + 3,2$	F	α	$N + 0,8$	R_{\max}	
300	40; 50	76,2; 127,0	150	13	2	3	5,0	
					4	5		
					2	3		
					4	5		
					2	2		
	127,0	190	215		4	4		
					2	2		
					4	4		
					2	2		
					4	5		
350 (356)	40; 50	127,0	280	13	2	2	5,0	
					4	5		
					2	2		
					4	5		
				25	2	3		
					4	7		
					2	3		
					4	7		
400 (406)	40; 50	127,0	280	13	2	4	5,0	
					4	8		
					2	4		
					4	8		
					2	3		
				13	4	6		
					2	3		
					4	6		
					2	3		
					4	6		
450 (457)	40; 50; 63; 80	127,0; 203,2	280	13	2	3	5,0	
					4	6		
					2	3		
					4	6		
				13	2	3		
					4	6		
					2	3		
					4	6		

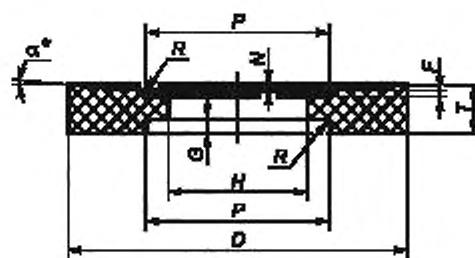
Окончание таблицы 13

В миллиметрах

D	T	H	$K = P$ + 3,2	F	Ω	N + 0,8	R_{\max}
450 (457)	40; 50; 63; 80	127,0; 203,2	280	25	2	3	5,0
					4	6	
500 (508)	40; 50; 63; 80	203,2; 304,8	400	13	2	2	8,0
					4	4	
					2	2	
					4	4	
					2	2	
				25	4	4	
					2	2	
				13	4	7	
					2	4	
600 (610)	63; 80; 100	203,2; 304,8	40	25	4	7	8,0
					2	4	
				40	4	7	
					2	4	
			13	25	4	13	
					2	6	
				40	4	13	
					2	6	
750 (762)	63; 80; 100	304,8	25	40	4		8,0
					2		
				40	4		
					2		

Примечания

- 1 По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.
- 2 Размеры, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.



* Размер для справок.

Рисунок 16 — Круги типа 24

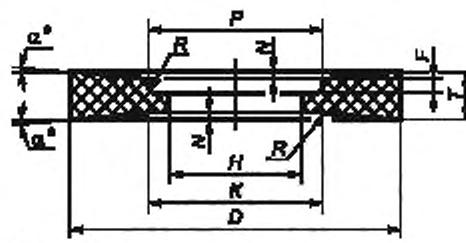
Таблица 14

В миллиметрах

<i>D</i>	<i>T</i>	<i>H</i>	<i>P</i> + 3,2	<i>F</i>	<i>G</i>	<i>α</i>	<i>N</i> + 0,8	<i>R_{max}</i>
300	40; 50	76,2; 127,0	150; 190	6	6	2	2	5,0
						4	4	
				10	10	2	3	
						4	—	
						2	3	
	40; 50	127,0	215	6	6	2	2	
						4	5	
				13	13	2	3	
						4	7	
						2	3	
450 (457)	50; 63; 80	127,0; 203,2	215; 280	10	13	2	3	8,0
						4	6	
				13	13	2	3	
						4	6	
						2	2	
	40; 50; 63; 80	203,2; 304,8	400	6	6	4	4	
						2	2	
				13	13	4	4	
						2	4	
						4	7	
600 (610)	50; 63; 80; 100	203,2; 304,8	400	13	13	2	4	8,0
						4	—	
				25	25	2	4	
						4	7	
						2	4	
	80; 100	304,8	400	13	13	2	6	
						4	13	
				25	25	2	6	
						4	—	
						2	6	

Примечания

- 1 По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.
- 2 Размеры, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.



* Размер для спроектирования.

Рисунок 17 — Круги типа 25

Таблица 15

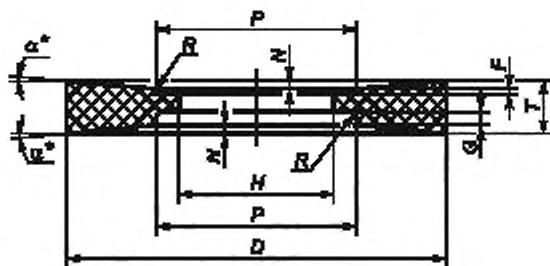
В миллиметрах

D	T	H	K = P + 3,2	F	α	N + 0,8	$R_{\text{ном}}$			
300	40; 50	76,2; 127,0	150	13	2	3	5,0			
					4	5				
		127,0	190		2	4				
					4	4				
			215		2	2				
					4	5				
					2	3				
					4	6				
450 (457)	40; 50; 63; 80	127,0; 203,2	25		2	4	5,0			
					4	8				
					2	4				
					4	7				
			13		2	3				
					4	6				
			280		2	3				
					4	6				
500 (508)					2	6	8,0			
					13	2				
					4	4				
					2	2				
					4	4				
		13			2	4				
					4	7				
		25			2	4				
					4	7				
600 (610)	63; 80; 100	203,2; 304,8	400		2	4	8,0			
					4	—				
					13	2				
					4	—				
			40		2	6				
					4	—				
					13	2				
					4	—				
750 (762)		304,8	25		2	6	8,0			
					4	—				
			40		2	5				
					4	—				

Примечания

1 По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.

2 Размеры, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.



***Реклама для опросов.**

Рисунок 18 — Круги типа 26

Таблица 16

В миллиметрах

D	T	H	P + 3,2	F	G	α	N + 0,8	R _{max}		
300	40; 50	76,2; 127,0	150; 190	6	6	2	2	5,0		
				10	10	4	4			
				10	10	2	2			
				10	10	4	—			
		127,0	215	6	6	2	2			
				6	6	4	5			
				6	6	2	3			
				6	6	4	6			
450 (457)	50; 63; 80	127,0; 203,2	215; 280	10	13	2	4	8,0		
				13		4	8			
				13		2	3			
				13		4	6			
		203,2; 304,8	400	6	6	2	2			
				13	13	4	4			
				6	6	2	2			
				6	6	4	7			
600 (610)	50; 63; 80; 100			13	13	2	4	8,0		
				13		4	—			
				13		2	4			
				13		4	7			
	304,8	400	13	25	2	4				
			13	25	4	7				
			13	25	2	6				
			13	25	4	13				
750 (762)			80; 100			25	25	2	6	8,0
						25	25	4	—	

Приложения

1. По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.

2 Размеры, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.

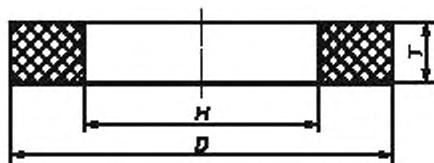


Рисунок 19 — Круги типа 35

Таблица 17

В миллиметрах

D	T	H _{max}
350 (356)	63; 80	203,2
400 (406)		254,0
450 (457)		304,8
500 (508)		400,0
600 (610)		508,0
750 (762)		
900 (914)	80	

Примечания

1 По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.

2 Размеры, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.

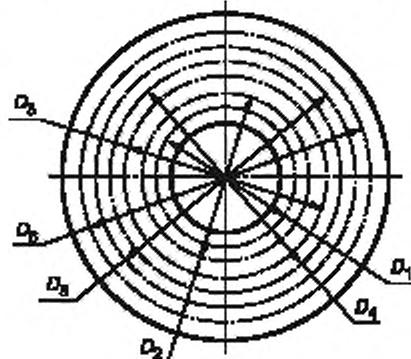
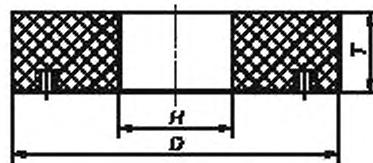


Рисунок 20 — Круги типа 36

Таблица 18

В миллиметрах

D	T	H _{max}	Крепежные элементы					
			D ₁ /Колич.	D ₂ /Колич.	D ₃ /Колич.	D ₄ /Колич.	D ₅ /Колич.	D ₆ /Колич.
350 (356)	63; 80	120	177,8/4 при 90°	304,8/8 при 45°	—	—	—	—
400 (406)		140	190,5/5 при 72°	323,85/10 при 36°				
450 (457)	63; 80; 100	50	101,6/3 при 120°	203,2/5 при 72°	279,4/5 при 72°	374,65/10 при 36°	—	—
500 (508)			107,95/3 при 120°	203,2/6 при 60°	304,8/6 при 60°	431,8/12 при 30°		
600 (610)		150	203,2/6 при 60°	330,2/6 при 60°	457,2/6 при 60°	558,8/12 при 30°		
750 (762)		50	107,95/3 при 120°	279,4/8 при 45°	457,2/12 при 30°	558,8/12 при 30°	673,1/16 при 22°30'	
900 (914)	80; 100	330,2/8	508,0/12	711,2/16	832,2/18	—		
1060 (1067)		330,2/8	508,0/12	609,6/8	711,2/16	838,2/4	914,4/24	

Примечания

1 По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.

2 Размеры, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.

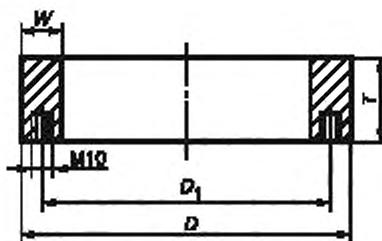


Рисунок 21 — Круги типа 37

Таблица 19

В миллиметрах

D	T	W	Крепежные элементы	
			D ₁	Количество
300	100	50	250	6 при 60°
350 (356)			300	
400 (406)			350	8 при 45°
450 (457)			400	
500 (508)			450	10 при 36°
600 (610)	125	63	540	12 при 30°

Примечания

1. По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.
2. Размеры, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.

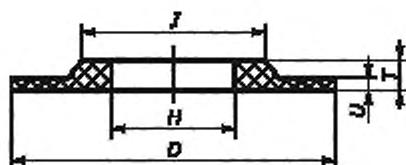


Рисунок 22 — Круги типа 38

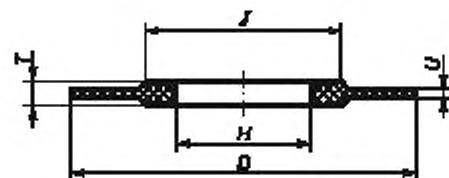


Рисунок 23 — Круги типа 39

Таблица 20

В миллиметрах

D	J + 5	T	U	H
250	180	13	3; 5; 8	76,2
	190			127,0
	180	20	13	76,2
	190			127,0
300	180	13	5; 8	76,2
	220			127,0
	180	20	13	76,2
	220			127,0

Окончание таблицы 20

В миллиметрах

<i>D</i>	<i>J</i> + 5	<i>T</i>	<i>U</i>	<i>H</i>
350 (356)	245	20	8	127,0
		25	13; 20	
		20	8	
		25	13	
		32	20	
		20	8	
		25	13	
		32	20	
500 (508)	420	25	13	203,2; 304,8
		32	20; 25	
		25	13	
		32	20	
		40	25	
			32	
750 (762)		32	13; 20	304,8
		40	25	
		50	32; 40	
900 (914)	550	32	13; 20	304,8
		40	25	
		50	32; 40	
1060 (1067)		32	13; 20	
		40	25	
		50	32; 40	

Примечания

- 1 По заказу потребителя допускается изготавливать круги размерами, отличными от указанных в таблице.
- 2 Размеры, заключенные в скобках, применять не рекомендуется.

4.3 В условных обозначениях кругов типов 2 и 37 указывают размеры $D \times T \times W$; кругов остальных типов — $D \times T \times H$.

Пример условного обозначения круга типа 2 наружным диаметром $D = 300$ мм, высотой $T = 80$ мм, шириной рабочей части $W = 48$ мм, из нормального электрокорунда марки 14А, зернистостью F54, твердостью L, номером структуры 7, на керамической связке V, с предельной рабочей скоростью 50 м/с, 2-го класса неуравновешенности:

Круг 2 300 × 80 × 48 14А F54 L 7 V 50 м/с 2 кл. ГОСТ Р 52781—2007.

Пример условного обозначения круга типа 1 наружным диаметром $D = 300$ мм, высотой $T = 20$ мм, диаметром посадочного отверстия $H = 76,2$ мм, из белого электрокорунда марки 25А, зернистостью F60, твердостью K, номером структуры 6, на керамической связке V, с предельной рабочей скоростью 40 м/с, 2-го класса неуравновешенности:

Круг 1 300 × 20 × 76,2 25А F60 K 6 V 40 м/с 2 кл. ГОСТ Р 52781—2007.

5 Технические требования

5.1 Круги следует изготавливать в соответствии с требованиями настоящего стандарта, по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

5.2 Круги могут быть изготовлены из электрокорундовых (А), в том числе из циркониевого электрокорунда (Z), а также карбидкремниевых (С) абразивных материалов.

5.3 Круги следует изготавливать зернистостями F36 — F220 по ГОСТ Р 52381 и М63 — М10 по ГОСТ 3647.

5.4 Точность изготовления кругов должна соответствовать нормам, указанным в таблице 21.

Таблица 21

В миллиметрах

Размер	Пред. откл
Наружный диаметр D :	
до 8 включ.	± 0,5 ± 0,3*
св. 8 до 20 включ.	± 0,8 ± 0,5*
св. 20 до 50 включ.	± 1,2 ± 0,8*
св. 50 до 125 включ.	± 2,0 ± 1,2*
св. 125 до 300 включ.	± 3,2 ± 2,0*
св. 300 до 762 включ.	± 5,0 ± 3,2*
св. 762	± 8,0 ± 5,0*
Высота $T; U$:	
до 1,6 включ.	± 0,2
св. 1,6 до 5,0 включ.	± 0,4
св. 5,0 до 16 включ.	± 0,8
св. 16 до 50 включ.	± 1,5
св. 50 до 160 включ.	± 2,0
св. 160	± 3,5
Диаметр посадочного отверстия H (кроме кругов типа 36):	
до 50,8 включ.	+ 0,16
св. 50,8 до 80 включ.	+ 0,19
св. 80 до 180 включ.	+ 0,25
св. 180 до 250 включ.	+ 0,29
св. 250 до 315 включ.	+ 0,32
св. 315 до 400 включ.	+ 0,36
св. 400 до 508 включ.	+ 0,40
св. 508	+ 0,44
Диаметр центрального отверстия кругов типа 36:	
до 120 включ.	± 1,5
св. 120 до 260 включ.	± 2,0
св. 260	± 3,2
Диаметр выточки P :	
до 8 включ.	+ 0,8
св. 8 до 20 включ.	+ 1,2
св. 20 до 50 включ.	+ 2,0
св. 50 до 125 включ.	+ 3,2
св. 125 до 315 включ.	+ 5,0
св. 315	+ 8,0
Высота выточки $F; G$:	
до 5 включ.	+ 0,8
св. 5 до 16 включ.	+ 1,6
св. 16 до 50 включ.	+ 2,4
св. 50	+ 3,2

Окончание таблицы 21

В миллиметрах

Размер	Пред. откл.
Ширина W (кроме кругов типов 2, 37):	
до 6 включ.	$\pm 0,5$
св. 6 до 20 включ.	$\pm 0,8$
св. 20 до 32 включ.	$\pm 1,2$
св. 32	$\pm 1,6$
Ширина W кругов типов 2, 37:	
до 25 включ.	$\pm 1,5$
св. 25 до 50 включ.	$\pm 2,0$
св. 50	$\pm 2,4$
Толщина E :	
до 6 включ.	$+ 0,8$
св. 6 до 20 включ.	$+ 1,2$
св. 20 до 32 включ.	$+ 1,8$
св. 32	$+ 2,4$

* Для бесцентрового шлифования, резьбошлифования, зубошлифования, шлицешлифования, шарошлифования, профильного шлифования, шлифования коленчатых валов, врезного шлифования.

5.5 Наружный диаметр D круга, работающего в комплекте, не должен иметь отклонение более чем 1 мм в пределах одного комплекта.

5.6 Допуск радиального и торцового биения кругов не должен превышать значений, указанных в таблице 22.

Таблица 22

В миллиметрах

D	Допуск	
	радиального биения	торцового биения
До 8 включ.	0,3	—
Св. 8 до 20 включ.	0,3	0,2
Св. 20 до 50 включ.	0,3	0,2
Св. 50 до 125 включ.	0,4	0,2
Св. 125 до 300 включ.	0,5 0,4*	0,3 0,2*
Св. 300 до 762 включ.	0,6 0,5*	0,3 0,2*
Св. 762	0,8 0,6*	0,4 0,3*

* Для бесцентрового шлифования, резьбошлифования, зубошлифования, шлицешлифования, шарошлифования, профильного шлифования, шлифования коленчатых валов, врезного шлифования.

5.7 Классы неуравновешенности кругов не должны быть более указанных в таблице 23.

Таблица 23

D, мм	Классы неуравновешенности кругов с предельной рабочей скоростью v_s , м/с		
	До 40	Св. 40 до 63	Св. 63
До 125	3	2	2
Св. 125 до 300 включ.	2	2	1
Св. 300 до 610 включ.	2	2	1
Св. 610	3	2	2

5.8 Круги изготавливают твердостями от F до Z по ГОСТ Р 52587 и звуковыми индексами от 19 до 75 по ГОСТ Р 52710.

5.9 Внешний вид кругов

Не допускаются:

- трещины, повреждения кромок, раковины;
- инородные включения размерами более 1 мм в количестве более 4 на участке 100 см^2 .

5.10 Допускается изготавливать круги типов 6, 11 с максимальным радиусом закругления внутренних торцовой и боковой поверхностей, равным 5 мм, и максимальной фаской на наружной боковой поверхности кругов типа 11, равной 2 мм.

5.11 Требования надежности

Коэффициенты шлифования кругов и параметры шероховатости обработанной поверхности указаны в приложении А.

5.12 Маркировка

5.12.1 Маркировка кругов — в соответствии с требованиями ГОСТ Р 52588.

5.12.2 Место нанесения маркировки

Маркировку наносят:

- на этикетку круга диаметрами от 50 до 250 мм в соответствии с перечислениями а, б, с, е, f, g, h, k, l, m по ГОСТ Р 52588;
- на торцовую поверхность круга диаметрами более 250 мм в соответствии с перечислениями а, с, d, g, k, l, m по ГОСТ Р 52588;
- на групповую потребительскую тару с кругами диаметрами менее 50 мм в соответствии с перечислениями а — m по ГОСТ Р 52588.

П р и м е ч а н и я

1 Не маркируют тип круга, букву F в обозначении зернистости, класс неуравновешенности.

2 Допускается наносить маркировку на этикетку кругов диаметрами более 250 мм.

3 Номер партии, дату выпуска допускается наносить на обратной стороне круга.

4 Дату выпуска кругов на керамической связке диаметрами более 250 мм допускается не наносить.

5 Маркировку кругов типов 2, 6, 11, 12, 14, 37 и на кругах диаметрами от 50 до 200 мм допускается наносить на периферии круга.

5.12.3 Транспортная маркировка — по ГОСТ 14192.

5.13 Упаковка

5.13.1 Круги высотой до 40 мм упаковывают в групповую потребительскую тару. В качестве групповой потребительской тары используют коробки, пакеты или другие виды тары, предохраняющие круги от повреждений.

В групповую потребительскую тару упаковывают круги одного размера, одной характеристики и одной партии.

5.13.2 Каждый круг высотой не менее 40 мм упаковывают в индивидуальную потребительскую тару. В качестве индивидуальной потребительской тары используют коробки или другие виды тары, предохраняющие круги от повреждений.

5.13.3 На групповую или индивидуальную потребительскую тару наклеивают этикетку со сведениями по ГОСТ Р 52588. На этикетке групповой потребительской тары дополнительно указывают количество упакованных кругов.

5.13.4 Круги в индивидуальной или в групповой потребительской таре плотно укладывают в транспортную тару. При укладке в транспортную тару должны быть приняты меры, предохраняющие круги от атмосферных осадков, а также исключающие их перемещение и повреждение.

В качестве транспортной тары используют деревянные ящики, поддоны (европоддоны) или специальные поддоны.

П р и м е ч а н и е — Допускается упаковывание кругов диаметрами более 350 мм без индивидуальной потребительской тары в транспортную тару.

5.13.5 Масса брутто транспортной тары с кругами не должна превышать 60 кг (за исключением случаев, когда собственная масса одного круга равна или превышает 60 кг).

П р и м е ч а н и е — Масса брутто транспортной тары, поддона с кругами при загрузке и выгрузке электропогрузчиком (транспортной тележкой-подъемником) не должна превышать 1 т.

6 Требования безопасности

6.1 Механическая прочность круга должна обеспечивать его работу с предельными рабочими скоростями v_s , указанными в таблице 24.

Таблица 24

Тип круга	Размер, мм	Вид подачи	Пределная рабочая скорость круга v_s , м/с, на связках			
			V	W	R	
1	$H \leq 0,67D$	Механическая	35; 40; 50; 63	35; 40; 50; 63	35; 40; 50; 63	
	$H \leq 0,50D$		80	80	80	
	Механическая в закрытой рабочей зоне	125	100	100		
	$H \leq 0,67D$	Ручная	35	35; 40; 50	35; 40; 50	
	$H \leq 0,50D$		—	63	63	
	$H \leq 0,33D$		—	—	80	
2	$W \leq 0,17D$	Механическая	25; 32; 35; 63	25; 32; 35; 40; 63	—	
		Ручная	32; 35	35; 40; 50		
3	$H \leq 0,67D$	Механическая	35; 40; 50; 63	35; 40; 50; 63	50; 63	
	$H \leq 0,50D$		80	80	80	
	Механическая в закрытой рабочей зоне	125	100	100		
4	$H \leq 0,67D$	Механическая	35; 40; 50; 63	35; 40; 50; 63	50; 63	
5	$H \leq 0,67D$	Механическая	35; 40; 50; 63	35; 40; 50; 63	50; 63	
	$H \leq 0,50D$		80	80	80	
	Механическая в закрытой зоне	100	100	100		
6	$E \leq 0,20T$	Механическая	32; 40; 63	32; 40; 63	32; 40; 63	
		Ручная	32	40; 50	40	
7	$H \leq 0,67D$	Механическая	35; 40; 50; 63	35; 40; 50; 63	50; 63	
	$H \leq 0,50D$	Механическая в закрытой рабочей зоне	80; 100	80; 100	80; 100	
10	$H \leq 0,67D$	Механическая	35; 50	35; 50	35; 50	
11	$E \leq 0,20T$	Механическая	32; 50	32; 40; 50	40; 50	
		Механическая в закрытой зоне	63	80	63	
		Ручная	32	40	40	
	$E \leq 0,50T$	Механическая	32; 50	32; 40; 50	40; 50	
20; 21; 22; 23; 24; 25; 26	$E \leq 0,50T$	Механическая в закрытой рабочей зоне	63	80	63	
		Ручная	32	40	40	
		Механическая	35; 40; 50; 63	35; 40; 50; 63	35; 40; 50; 63	
	$H \leq 0,50D$	80	80	80	—	
35; 36	$H \leq 0,67D$	Механическая	40	50	50	
		Ручная	100	100	100	
37	$W \leq 0,17D$	Механическая	32; 35; 63	32; 35; 50; 63	—	
		Ручная	32	50		
		Механическая	32; 63	50; 63		
		Ручная	32	50		

Окончание таблицы 24

Тип круга	Размер, мм	Вид подачи	Предельная рабочая скорость круга v_s , м/с. на связках		
			V	В	R
38; 39	$H \leq 0,67D$ $U \leq 0,025D$	Механическая	40	50	50
	$H \leq 0,67D$ $U \leq 0,005D$		63	63	63
	$H \leq 0,50D$ $U \leq 0,005D$		80	80	80
	$H \leq 0,67D$ $U \leq 0,025D$	Механическая в закрытой рабочей зоне	40	50	50
	$H \leq 0,50D$ $U \leq 0,005D$		125	100	100

6.2 Остальные требования безопасности — по ГОСТ Р 52588, ГОСТ 30513.

7 Правила приемки

7.1 Для контроля соответствия кругов требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель проводит приемочный контроль по ГОСТ 15.309.

7.2 Объем выборки при приемочном контроле должен составлять:

100 % — по 5.9, 5.12.2; 10 % от партии, но не менее 5 шт. — по 4.2, 5.4—5.6, 5.8; 5 % от партии, но не менее 5 шт. — по 5.7. Объем выборки при приемочном контроле раздела 6 — по ГОСТ Р 52588.

8 Методы контроля

8.1 Контроль размеров кругов проводят с применением универсальных или специальных мер и средств измерений.

8.2 Размеры для справок, радиусы закругления R определены оснасткой и не контролируют.

8.3 Контроль по 5.9, 5.12.2 проводят визуально.

8.4 Контроль твердости — по ГОСТ Р 52587, ГОСТ Р 52710.

8.5 Контроль неуравновешенности — по ГОСТ 3060.

Причина — Контроль неуравновешенности кругов с $D \leq 250$ мм и типов 2, 6, 11, 35, 36, 37 допускается не проводить.

8.6 Контроль радиального и торцового биений проводят по техническому документу, утвержденному в установленном порядке, с помощью индикатора часового типа по ГОСТ 577 с ценой деления 0,01 мм.

8.7 Испытания на механическую прочность — по ГОСТ Р 52588, ГОСТ 30513.

Причина — До 1 июля 2010 г. испытания на механическую прочность кругов типов 2, 35, 36, 37 допускается не проводить.

8.8 Коэффициент шлифования K вычисляют по формуле

$$K = \frac{Q_m}{Q_a},$$

где Q_m — объем снятого металла, мм^3 ;

Q_a — объем изношенной части круга (с учетом расхода круга на правку).

9 Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 27595.

10 Гарантии изготовителя

Изготовитель должен гарантировать соответствие кругов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

Приложение А
(рекомендуемое)

Коэффициенты шлифования кругов и параметры шероховатости обработанной поверхности

Вид шлифования	Характеристика кругов	Режим шлифования				Параметр шероховатости обработанной поверхности R_a , мкм, не более	
		Обрабатываемый материал	Рабочая скорость круга, м/с	Глубина резания, мм	Скорость касательного [скорость заточки] м/мин		
Круглое наружное брежное	1, 5, 7, 23, 26 $F46-F60\ l-N\ 6-8\ V$	Сталь 45 ГОСТ 1050 45...50 HRC	50	—	[50—60]	0,8—1,5	2,5
Бесцентровое	1 300, 350 \times 250 64 C $F90-F120\ l-N\ 6-8\ V$	Сталь 18Х1Т ГОСТ 4543 57...63 HRC	35	0,05—0,10	(1,5—3,0)	—	2,4
Внутреннее брежное	1, 5, 7 32—63 \times 10—56 $244F60-F90\ N-O\ 5-8\ V$	Сталь ШХ15 ГОСТ 801 61...64 HRC	—	[40—50]	0,3—0,5	7,0	0,63
Плоское	1; 5, 7 250—600 \times 32—50 $24Af46-F60\ K-M\ 6\ V$	Сталь 45 ГОСТ 1050 45...50 HRC	0,02—0,05	5—16	—	3,8	1,25

Примечание — Контроль коэффициентов шлифования и параметров шероховатости обработанной поверхности проводят не менее чем на пяти кругах, не реже одного раза в два года.

УДК 621.922.02:006.354

ОКС 25.100.70

Ключевые слова: шлифовальные круги, керамическая связка, бакелитовая связка, вулканическая связка, зернистость, твердость, класс неуравновешенности, механическая прочность

Редактор переиздания *Н.Е. Рагузина*
Технические редакторы *В.Н. Прусакова, И.Е. Черепкова*
Корректор *Е.Р. Ароян*
Компьютерная верстка *Л.В. Софейчук*

Сдано в набор 11.06.2020. Подписано в печать 14.07.2020. Формат 60 × 84^{1/8}. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 3,72. Уч.-изд. л. 3,50.

Подготовлена на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

ИД «Юриспруденция», 115419, Москва, ул. Орджоникидзе, 11.
www.jurisizdat.ru y-book@mail.ru

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
для комплектования Федерального информационного фонда стандартов,
117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru