

На обложке и первой странице под обозначением стандарта исключить обозначения: (СТ СЭВ 562—77, СТ СЭВ 563—77).

Вводную часть дополнить абзацем: «Требования настоящего стандарта в части разд. 1, 2 (кроме п. 2.2), 4, 5, пп. 3.4 и 3.5 являются обязательными, другие требования — рекомендуемыми».

Пункты 1.2, 2.3. Заменить обозначения размеров:  $H$  на  $T$ ,  $d$  на  $H$ .

Раздел 1 дополнить пунктом — 1.3: «1.3. По заказу потребителя допускается изготовление кругов с размерами по ИСО 603/II—81, указанными в приложении 2».

Пункт 2.2. Таблица 3. Исключить графу: «марка».

Пункт 2.16. Первый абзац изложить в новой редакции: «Коэффициенты шлифования кругов на бакелитовой связке должны соответствовать указанным в табл. 6, кругов на вулканитовой связке — в табл. 7»;

таблица 6. Графа «Наружный диаметр круга, мм». Исключить значения: 150\*; 300\*;

сноску исключить;

примечание. Исключить дату: «С 01.01.92»;

пункт дополнить таблицей — 7;

(Продолжение см. с. 72)

Вид круга	Наружный диаметр круга, мм	Обрабатываемый материал	Размеры заготовки, мм	Рабочая скорость круга, м/с	Подача, мм/мин	Мощность двигателя, кВт, не менее	Коэффициент шлифования, не менее
1	100; 125	Сталь 68ГА по ГОСТ 1071	Ø3,5	50	50— 200	10	0,80
	150	Сталь 65Г по ГОСТ 14959	Ø5		150— 200	0,75	0,24
	150; 175	Цанга по ГОСТ 1577 из стали 65Г	Длина паза 70 мм, толщина стенки 1,5—15 мм		50— 200	10	0,58
	200; 250; 300	Сталь 45Х по ГОСТ 4543	$D_3 = (0,07—0,08) D_k$		60	15	0,75
	300	Сталь ШХ15 по ГОСТ 801	$D_3 = 0,14 D_k$				
	300	Сталь 45	$D_3 = (0,13—0,15) D_k$	60	150— 200	15	0,45
	400	Сталь 40Х по ГОСТ 4543	$D_3 = 0,08 D_k$	50	700— 900	15	0,75
		Труба из стали 45	25×4,5				

(Продолжение см. с. 73)

Вид круга	Наружный диаметр круга, мм	Обрабатываемый материал	Размеры заготовки, мм	Рабочая скорость круга, м/с	Подача, мм/мин	Мощность электродвигателя, кВт, не менее	Коэффициент шлифования, не менее
1	400	Сталь Р6М5К5 по ГОСТ 19265	$D_3 = 0,063 D_K$	50	700— 900	7,5	0,14
		Сталь СГ28 по ГОСТ 5632	Слиток 100×100				0,60
	500	Сталь 40X	$D_3 = 0,25 D_K$			1,5	0,80

Примечание. Значение коэффициента шлифования при работе с рабочей скоростью 60 м/с должно быть умножено на 1,1; при работе с рабочей скоростью 80 м/с — на 1,4.

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.17, 2.18: «2.17. На торцовой поверхности круга или этикетке должны быть четко нанесены:

товарный знак предприятия-изготовителя;

наименование предприятия-изготовителя (по заказу потребителя);

условное обозначение круга (для  $D < 150$  мм допускается не наносить размеры круга, букву У, класс неуравновешенности, обозначение стандарта).

Допускается наносить указание о назначении круга вместо цифрового обозначения.

По согласованию с потребителем допускается наносить интервал звуковых индексов в количестве не более 3;

штамп технического контроля;

номер партии или дату выпуска (месяц и две последние цифры года);

наибольшая частота вращения круга (по заказу потребителя).

2.18. Остальные требования к маркировке, а также упаковка — по ГОСТ 27595».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

#### «5. Транспортирование и хранение

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 27595».

Стандарт дополнить приложением — 2:

(Продолжение см. с. 74)

## Размеры кругов по ИСО 603/2—81

мм

D	T		H
	не менее	не более	
63; 80	0,8	3,2	9,53; 10; 13
100			9,53; 10; 16; 20
125			22, 23 *
150			16; 20; 32
180			16; 22, 23 *, 32
200			16; 20; 32
230	1,6	4,0	22, 23 *
250			16; 32
300			22, 23 *, 32
350			32
400	2,5	5,0	32; 40
500	3,2	6,0	32; 40; 76,2
600	4,0	8,0	32; 60; 76,2

\* Для кругов, предназначенных для ручных шлифовальных машин.

(ИУС № 5 1992 г.)