

Дата введения 01.01.91

На обложке и первой странице стандарта под словами «Издание официальное» проставить букву: Е.

Вводная часть. Первый абзац дополнить словами: «для нужд народного хозяйства и экспорта».

Таблицы 1, 2. Головка. Заменить обозначение: d на $\overset{d}{H}_{12}$

Таблица 2. Графу d дополнить значением: (80) для $D=400$ и 800 мм, (127) для $D=1000$ и 1200 мм;

таблицы 1, 2 дополнить примечаниями — 2, 3: «2. По заказу потребителя допускается изготавливать круги с размерами, отличными от указанных в табл. 1 и 2.

3. Предельное отклонение для $d=10$ мм должно быть $+0,21$ мм».

Пункт 2.3. Таблицу 4 изложить в новой редакции:

Т а б л и ц а 4

мм	
Размеры	Предельные отклонения
Наружный диаметр D :	
До 100	± 2
Св. 100 » 300	± 3
» 300 » 600	± 6
» 600 » 1200	± 8
» 1200	± 10
Высота H :	
До 0,8	$\pm 0,1$
Св. 0,8 » 3,0	$\pm 0,2$
» 3,0 » 5,0	$\pm 0,3$
» 5,0 » 10,0	$\pm 0,4$
» 10,0	$\pm 0,5$

Пункт 2.4. Таблицу 5 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 76)

мм

Таблица 5

D	Неравномерность высоты круга для H			
	до 1,6	Св. 1,6 до 6	Св. 6 до 12	Св. 12
До 200	0,1	0,2	—	—
Св. 200 > 500	0,3	0,4	—	—
> 500 > 800	—	0,5	0,6	—
> 800 > 1200	—	—	0,7	—
> 1200	—	—	—	0,8

Пункт 2.6. Исключить слова: «Вогнутость или».

Пункт 2.13. Заменить значения: «80 и 100 м/с» на «60*, 80 и 100 м/с»;

дополнить сноской: «* По согласованию с потребителем».

Пункт 2.16. Таблицу 6 изложить в новой редакции:

Таблица 6

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	180—230	Сталь 45 по ГОСТ 1050—88	$D_3 = (0,1—$ $—0,12) D_k$	80	800— 1200	4	1,6
	300					10	
	400					17	
	500	Сталь 12X18H10T по ГОСТ 5632—72			300— 800	25	1,8
	600					36	
	800					60	
	900	Сталь 45			450— 700	80	1,6
	1000					100	
	1200					150	
	1500					220	

(Продолжение см. с. 77)

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	100	Труба $D_y = 15$ по ГОСТ 3262—75	$21,3 \times 2,8$	50	200— 300	2,5	1,4
	150					3,0	
	175					4,0	
	200					7,0	
	250					10,0	
	300					2,0	
	180—230	3,0	1,8				
	300	Труба по ГОСТ 8732—78	57×4	60; 80	3,0	1,9	
	400	из стали 10 по ГОСТ 8731—74	89×4		5,5		
	500		108×4		7,5		
	150*	Сталь 65Г по ГОСТ 14959—79	5	50	150— 200	0,75	0,24
	300*	Сталь 45	$D_3 = (0,13——0,15) D_k$	60		15,0	0,45
2	600	Сталь 12X18H10T			800— —1200	36	4,0
	800				60		
	900				80		
	1200				150		
	1500				220		
3	300	Сталь 45	$D_3 = (0,1——0,12) D_k$	80	800— —1200	14	1,2
	400					17	
	500					25	
	600					36	
	300					14	
	400	Сталь Р6М5 по ГОСТ 19265—73				17	0,7
	500	Титановый сплав ВТ8, ВТ20		50— —80	300— —700	25	
5	100	Магнитопровод из стали электро- технической СТ 3413 по ГОСТ 21427.1—83	$12,5 \times 16$	50	100— —200	2,5	2,5
	150		20×20			3	
	175					4	
	200		20×25			7	
	250					10	
	300						
400		40×25					

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
6	150	Стекло С52—1	Трубка 21×1,2	35	1,2	2	1,0
7	300	Стеклотекстолит электротехнический листовой по ГОСТ 12652—74	1000×40	50	1400—1600	4	20,0
	400; 500	Кирпич шамотный ША-1—5 по ГОСТ 8691—73	230×113× ×65	50	300—700		21,0
		80			30,0		
		50		150—300	6,0		
80		11,0					

* Круги на вулканитовой связке.

Примечание. С 01.01.92 значение коэффициента шлифования для кругов из хромтитанистого электрокорунда наружным диаметром 500 мм должно быть умножено на 1,15; наружным диаметром 900 и 1200 мм — на 1,3 при резке стали 12Х18Н10Т.

Пункт 3.5. Исключить ссылку: «по ГОСТ 15.001—73».

Пункт 4.6. Исключить слова: «без охлаждения (для работ 6 и 7 с охлаждением)».

(ИУС № 8 1989 г.)