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

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.923.04.001.24:006.354 Группа Г02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

Форма и размеры

Grinding stone exit grooves. Shape and sizes

ГОСТ 8820—69*

Взамен ГОСТ 8820—58

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 8 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.

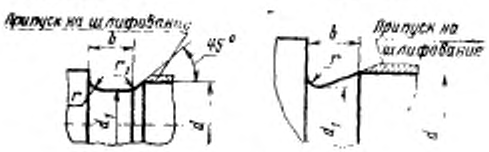
(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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

А. Шлифование по цилиндру

а) Наружное шлифование

Исполнение 1 *Исполнение 2*



Черт. 1

Издание официальное Перепечатка воспрещена

* Переиздание (июль 1989 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9—80).

© Издательство стандартов, 1990

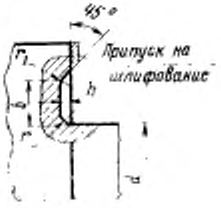
б) Внутреннее шлифование



Черт. 2

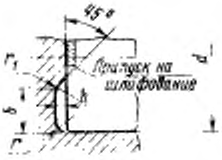
Б. Шлифование по торцу

а) Наружное шлифование



Черт. 3

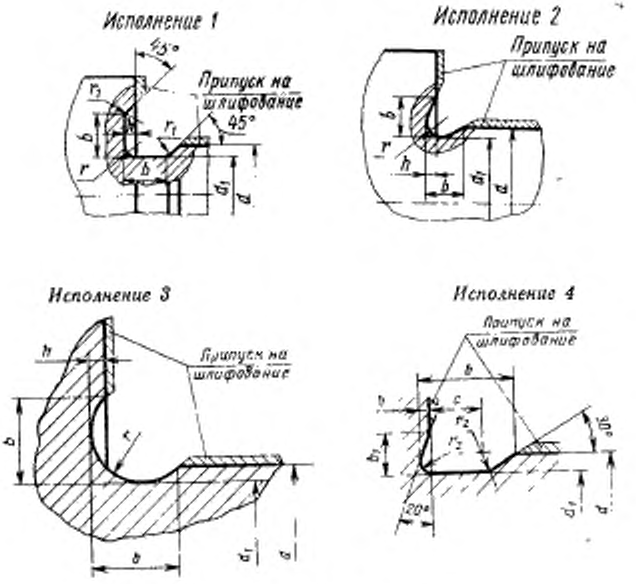
б) Внутреннее шлифование



Черт. 4

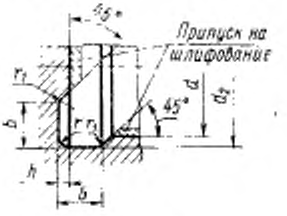
В. Шлифование по цилиндру и торцу

а) Наружное шлифование



Черт. 5

б) Внутреннее шлифование



Черт. 6

Таблица 1

мм

b для исполнений		Наружное шлифование d_1	Внутреннее шлифование d_2	b	r	r_1	d
1; 2	3						
1	—	d —0,3	d+0,3	0,2	0,3	0,2	⩽10
1,6	—				0,5	0,3	
2	—	d—0,5	d+0,5	0,3			
3	1,5				1	0,5	>10—50
5	2,25	d—1	d+1	0,5	1,6		>50—100
8	2,8				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 $b \leqslant 2$ мм допускается применять закругления с обеих сторон, равные r.
3. Допускается применять другие размеры канавок, исходя из прочностных или конструктивных особенностей изделия.

Таблица 1а

мм

b	d_1	h	b_1	c	r_2
1,1	d—0,2	0,1	0,5	0,8	0,2
2,2	d—0,4	0,2	1,0	1,5	0,4
4,3	d—0,6	0,3	1,5	3,3	0,6
6,4	d—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_1	h_1	r_3
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, Изм. № 1).**

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

gost.e-ecolog.ru

...л. в печ. 25.10.90 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,21 уч.-изд. л. Тир. 6000 Цена 5 к.

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