ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ИНСТРУМЕНТ АЛМАЗНЫЙ И ЭЛЬБОРОВЫЙ

ОБОЗНАЧЕНИЯ ФОРМ И РАЗМЕРОВ

ГОСТ 24747—90
(СТ СЭВ 675—89)

Издание официальное

15 коп. БЗ 3—90/259

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.9.025.7.001.24:006.354 Группа Г00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ИНСТРУМЕНТ АЛМАЗНЫЙ И ЭЛЬБОРОВЫЙ

Обозначения форм и размеров

Diamond and elbor tools.
Designation of forms and dimensions

ГОСТ 24747—90 (СТ СЭВ 675—89)

ОКП 39 7700; 39 700D

Дата введения 01.01.91

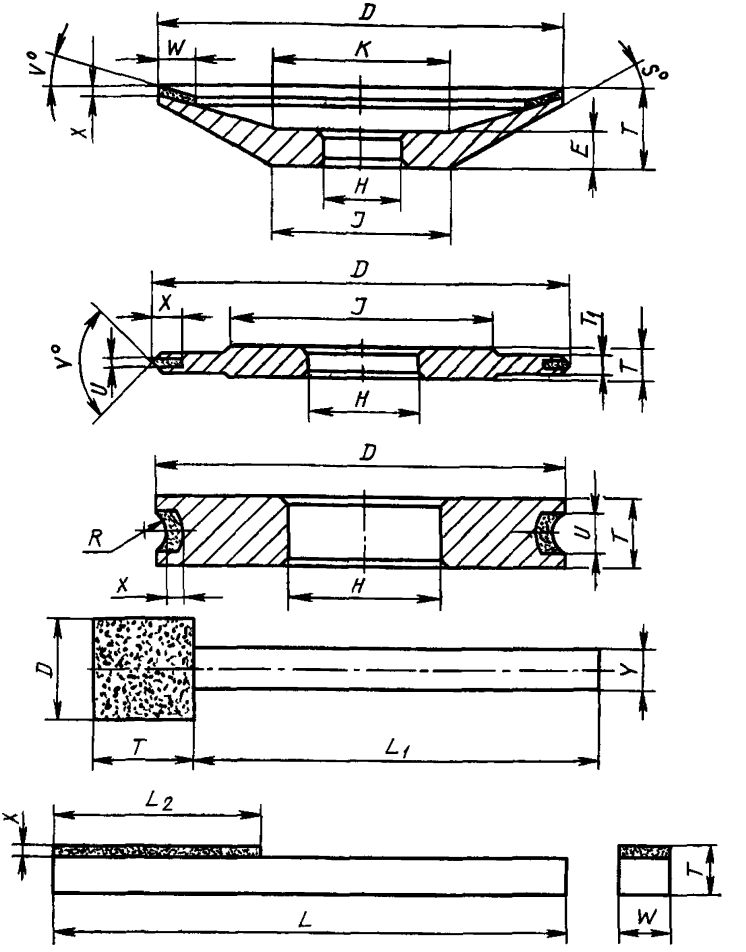
1. Настоящий стандарт устанавливает обозначения форм и размеров алмазного и эльборового инструмента в зависимости от формы сечения корпуса, формы сечения и расположения алмазоносного или эльборосодержащего слоя, а также от конструктивных особенностей корпуса.

2. Обозначения размеров инструмента должны соответствовать указанным на черт. 1 и 2 и в табл. 1 и 2.

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1990

Обозначения размеров для шлифовального инструмента



Черт 1

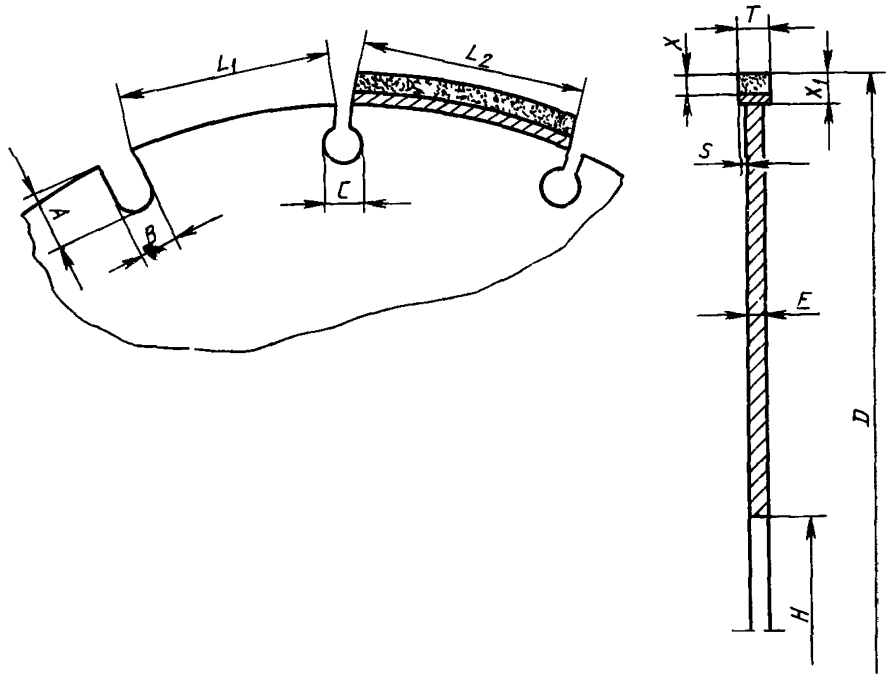
Таблица 1

Обозначение размера	Наименование	Обозначение размера	Наименование
D	Наружный диаметр	*J*	Диаметр опорного торца или наружный диаметр ступицы
E	Высота основания чашечных и тарельчатых кругов	*K*	Внутренний диаметр ступицы
H	Диаметр посадочного отверстия	*L*	Длина державки

Продолжение табл. 1

Обозначение размера	Наименование	Обозначение размера	Наименование
L_1	Длина хвостовика	U	Высота рабочего слоя
L_2	Длина рабочего слоя	V	Угол наклона рабочего слоя
R	Радиус рабочей части	X	Толщина рабочего слоя
S	Угол корпуса	Y	Диаметр хвостовика
T	Высота инструмента		
T_1	Высота ступицы		
W	Ширина рабочего слоя		

Обозначение размеров для отрезного инструмента



Черт. 2

Таблица 2

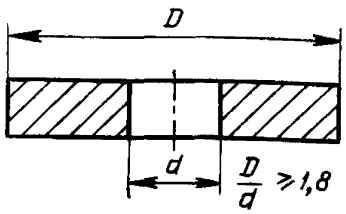
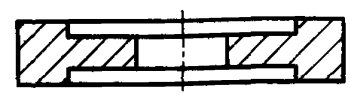
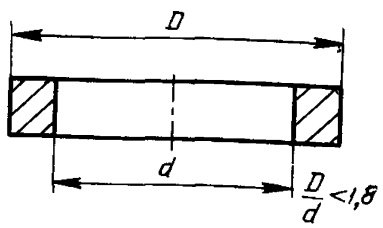
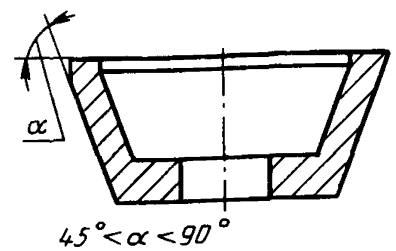
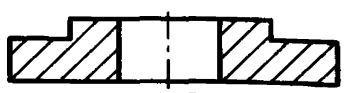
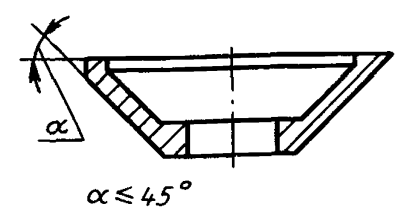
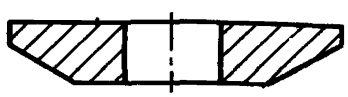
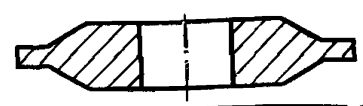
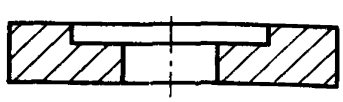
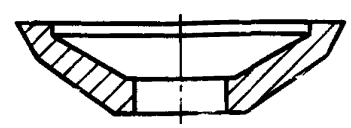
Обозначение размера	Наименование	Обозначение размера	Наименование
A	Глубина паза	E	Толщина корпуса
B	Ширина паза	H	Диаметр посадочного отверстия
C	Диаметр отверстия паза	L_1	Длина зубца
D	Наружный диаметр	L_2	Длина сегмента

Продолжение табл. 2

Обозначение размера	Наименование	Обозначение размера	Наименование
S	Величина нависания рабочего слоя	X	Высота рабочего слоя
T	Толщина рабочего слоя	X_1	Высота сегмента

3. Обозначения форм сечений корпусов должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Обозначение	Форма сечения корпуса	Обозначение	Форма сечения корпуса
1		9	
2		11	
3		12	
4		14	
6		15	

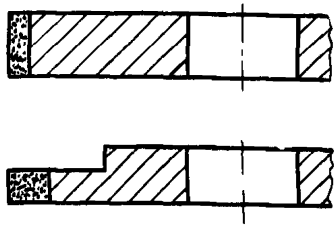
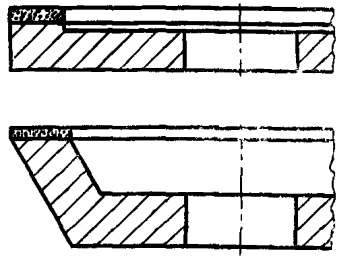
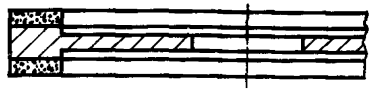
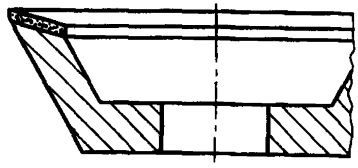
4. Обозначение форм сечений алмазоносного или эльборосодержащего слоя должны соответствовать указанным в табл. 4.

Таблица 4

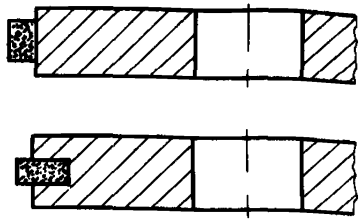
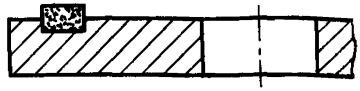
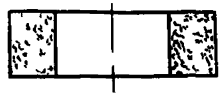
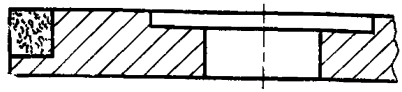
Обозначение	Форма сечения рабочего слоя	Обозначение	Форма сечения рабочего слоя	Обозначение	Форма сечения рабочего слоя
A		EE		LL	
		F		M	
AH		FF		P	
B		G		Q	
				QQ	
C		H		R	
CH		J		S	
D		K		U	
DD		L		V	
E				Y	

5. Обозначения расположения алмазосодержащего слоя должны соответствовать указанным в табл. 5.

Таблица 5

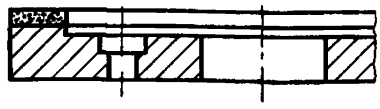
Обозначение	Форма сечения круга	Расположение рабочего слоя
1		На периферии корпуса и покрывает всю его высоту
2		На торцовой поверхности корпуса круга
3		На двух торцовых поверхностях корпуса круга
4		На торцовой поверхности корпуса и имеет скос, нижняя точка которого находится у центра круга
5		На торцовой поверхности корпуса и имеет дугу, верхняя точка которой находится у центра круга

Продолжение табл. 5

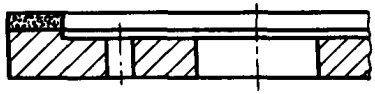
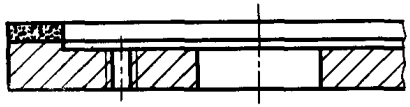
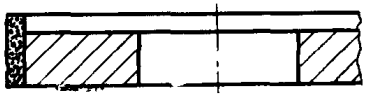
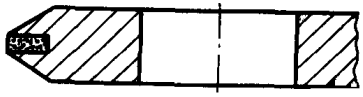
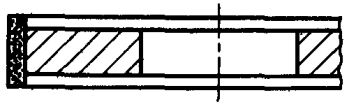
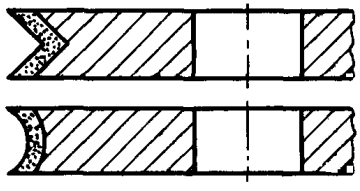
Обозначение	Форма сечения корпуса	Расположение рабочего слоя
6		На периферии корпуса и не доходит до его торцовых поверхностей
7		На торцовой поверхности корпуса, может доходить до центра круга, но не доходит до периферии
8		Рабочий слой в форме полого цилиндра без корпуса
9		На периферии, в углу корпуса
10		На внутренней поверхности корпуса

6 Обозначения конструктивных особенностей корпусов должны соответствовать указанным в табл 6.

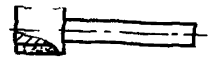
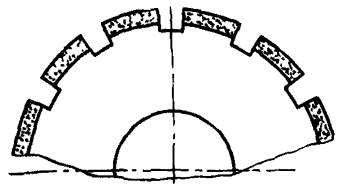
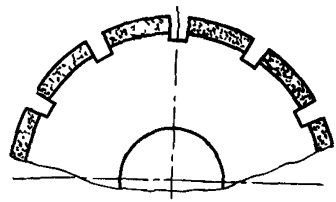
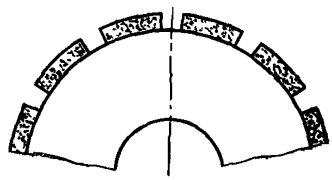
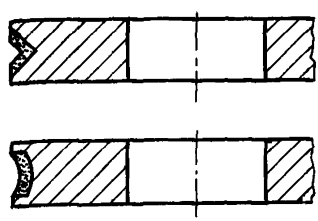
Таблица 6

Обозначение	Форма сечения корпуса	Конструктивные особенности корпуса
В		С отверстием под винт с цилиндрической головкой

Продолжение табл. 6

Обозначение	Форма сечения корпуса	Конструктивные особенности корпуса
C		С отверстием под винт с конической головкой
H		С гладким цилиндрическим отверстием
T		С резьбовым отверстием
M		С гладким цилиндрическим и резьбовым отверстием
P		Высота корпуса круга меньше высоты рабочего слоя Плоскости корпуса и рабочего слоя на одном из торцев совпадают
Q		Корпус с трех сторон частично или полностью охватывает рабочий слой
R		Высота корпуса круга меньше высоты рабочего слоя, торцы которого выступают за торцы корпуса
V		Вся периферия корпуса выполнена в форме угла или дуги, вогнутой частью направленной к центру круга

Продолжение табл. 6

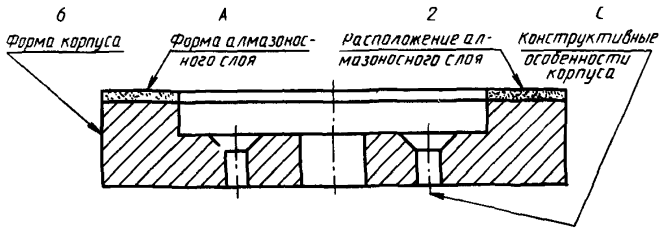
Обозначение	Форма сечения корпуса	Конструктивные особенности корпуса
W		Корпус с хвостовиком или отверстием для его крепления
SS/C1		С широкими пазами
SS/C2		С узкими пазами
S		Со сплошным корпусом
Y		См конструктивные особенности Q и V

7. Обозначение формы инструмента

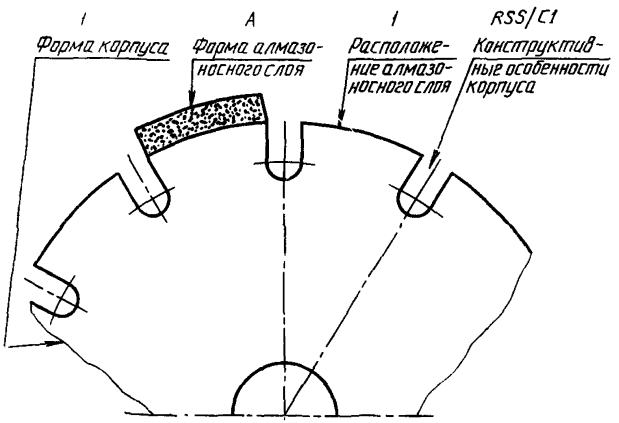
Обозначение формы инструмента должно состоять из буквенных и цифровых обозначений, расположенных в следующей последовательности:

форма сечения корпуса;
форма сечения алмазоносного или эльборосодержащего слоя;
расположение алмазоносного или эльборосодержащего слоя;
конструктивные особенности корпуса.

Пример обозначения шлифовального круга с формой корпуса 6, формой алмазоносного или эльборосодержащего слоя А, с расположением алмазоносного или эльборосодержащего слоя 2, с конструктивными особенностями корпуса С:



Пример обозначения отрезного сегментного круга с формой корпуса 1, формой алмазоносного или эльборосодержащего слоя А, с расположением алмазоносного или эльборосодержащего слоя 1, с конструктивными особенностями корпуса RSS/C1:

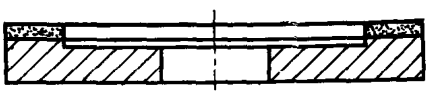
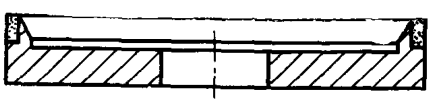


Условное обозначение инструмента должно включать обозначения в следующей последовательности:

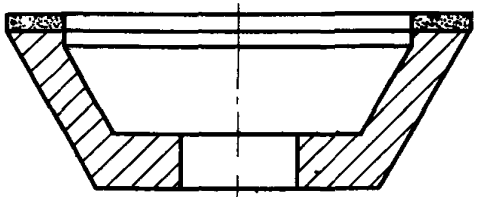
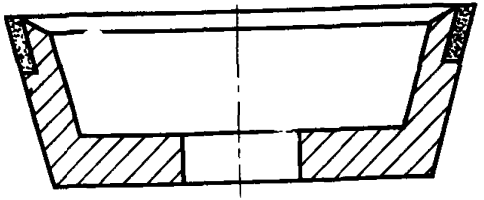
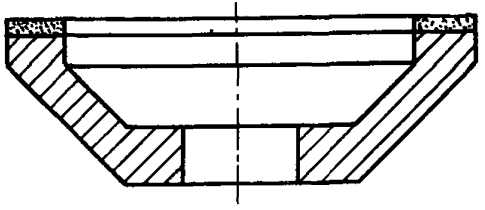
форма круга, размеры, марка алмаза или эльбора, зернистость алмазного порошка или порошка из эльбора, относительная концентрация алмазов или эльбора, связка.

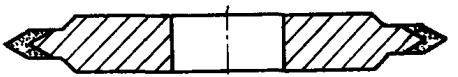
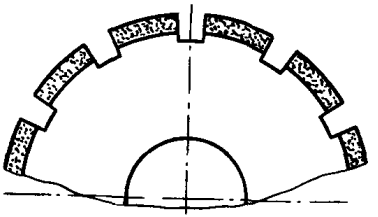
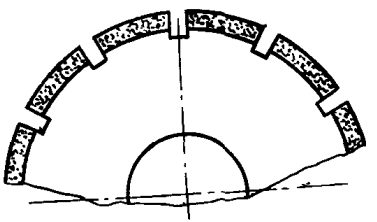
8. Обозначения основных форм кругов должны соответствовать указанным в табл. 7.

Таблица 7

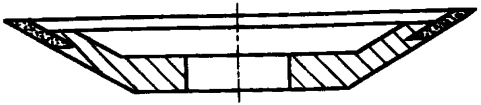
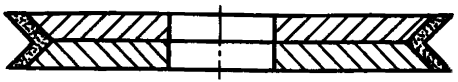
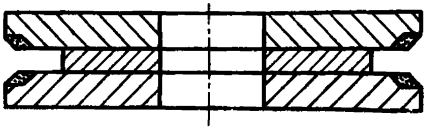
Наименование формы круга	Форма сечения	Обозначение формы круга
Круги шлифовальные плоские прямого профиля		1А1
Круги шлифовальные плоские с полукругловыпуклым профилем		1FF1
Круги шлифовальные плоские с выточкой		6А2
Круги шлифовальные плоские прямого профиля		6А9
Круги шлифовальные плоские с двусторонней выточкой		9А3

Продолжение табл. 7

Наименование формы круга	Форма сечения	Обозначение формы круга
Круги шлифовальные чашечные конические		11A2
Круги шлифовальные чашечные конические		11V9
Круги шлифовальные чашечные конические		12A2

Наименование формы круга	Форма сечения	Обозначение формы круга
Круги шлифовальные плоские прямого профиля		14A1
Круги шлифовальные плоские с двусторонним коническим профилем		14EE1
Круги отрезные сегментные с широкими пазами		1A1RSS/C1
Круги отрезные сегментные с узкими пазами		1A1RSS/C2

Продолжение табл. 7

Наименование формы круга	Форма сечения	Обозначение формы круга
Круги шлифовальные плоские с радиусными кромками		1L1
Круги шлифовальные плоские с круглым профилем		1E6Q
Круги шлифовальные плоские		14E6Q
Круги шлифовальные тарельчатые конические		12V9
Круги шлифовальные с двусторонним вогнутым коническим профилем		1EE1V
Круги шлифовальные плоские		1V9

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

РАЗРАБОТЧИКИ

Ю. И. Андропов, Н. Ф. Кохан, А. Е. Горбунов, Т. В. Шаранова

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 24.04.90 № 967

3. Срок проверки 2000 г., периодичность проверки — 10 лет

4. Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 675—89

5. Стандарт полностью соответствует международному стандарту ИСО 6104—79

6. Взамен ГОСТ 24747—81

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 01.06.90 Подп. в печ. 08.08.90 1,0 усл. п. л. 1,13 усл. кр.-отт. 0,82 уч.изд. л.
Тир. 16000 Цена 15 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 921

gost.e-ecolog.ru