УДК 121.922.34:006.354 Группа Г25

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ТАРЕЛЬЧАТЫЕ ФОРМЫ 12*D*9

Основные размеры

Diamond grinding wheels, dish (diamond in periphery) wheel shape 12D9. Basic dimensions

ГОСТ 16178—82

(СТ СЭВ 2173—80)

ОКП 39 7001

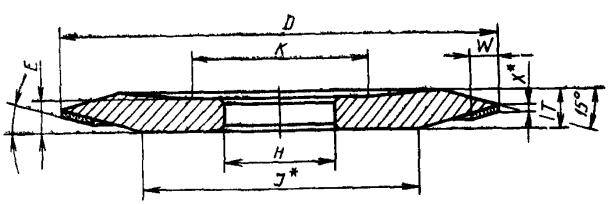
Дата введения 01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на алмазные шлифовальные тарельчатые круги формы 12*D*9 на металлической и органической связках с относительной концентрацией алмазов 50, 75, 100 и 150, изготовляемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2173—80.

Требования стандарта являются обязательными.

2. Основные размеры кругов должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* Размеры обеспечиваются инструментом.

Издание официальное

★

Е

gost.e-ecolog.ru

Размеры в мм

Обозначение типоразмера круга	D	K, не менее	l, не менее	H	T	E	W	X	V
2725-0101	125	50	80	32	11	9	4	2	15°
2725-0102									20°
2725-0103							8		15°
2725-0104									20°
2725-0105	150		95		13			3	15°
2752-0106									20°
2725-0107							16		15°
2725-0108									20°
2725-0109	200	80	128	51	16	12	8		15°
2725-0110									20°
2725-0111							1		15°
2725-0112									20°
2725-0114							25		20°
2725-0115							8		15°
2725-0116									20°
2725-0117							16		15°
2725-0118									20°
2725-0120							25		20°
2725-0121	250	100	158	76	20	14	16		15°
2725-0122									20°
2725-0124							25		20°
2725-0125							16		15°
2725-0126									20°
2725-0128							25		20°
2725-0130	300	120	180		25	16	40		20°

Пример условного обозначения круга формы 12D9, наружным диаметром D=150 мм, шириной алмазоносного слоя W=8 мм, толщиной алмазоносного слоя X=3 мм, углом V=20°:

2725-0106 ГОСТ 16178—82

1; 2 **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Масса алмазов в круге указана в приложении.

4. Технические требования — по ГОСТ 16181—82.

ПРИЛОЖЕНИЕ

Справочное

МАССА АЛМАЗОВ В КРУГАХ ФОРМЫ 12D9

Размеры, мм

D	W	X	V	Масса алмазов в каратах при относительной концентрации			
				50	75	100	150
125	4	2	15°	12,5	18,7	25,0	37,4
			20°	11,0	16,5	22,0	33,0
	8		15°	18,3	27,4	36,6	55,0
			20°	17,0	25,4	34,0	50,8
150	8	3	15°	38,0	57,4	76,5	114,7
			20°	34,5	52,0	69,0	103,6
	16		15°	57,3	86,0	114,6	171,8
			20°	54,0	81,0	181,0	162,2
200	8		15°	52,3	78,5	104,7	157,0
			20°	47,0	70,6	94,2	141,3
	16		15°	79,7	119,5	159,4	239 0
			20°	75,0	112,4	149,8	224,8
	25			103,0	154,6	206,0	309,2
250	16		15°	102,0	153,0	204 0	306,2
			20°	95,8	143,7	191,6	287,4
	25			133,0	200,0	266,5	399,8
300	40			234,0	351,0	468,0	702,0

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

РАЗРАБОТЧИКИ

Ю. И. Андропов; А. Е. Горбунов; Р. Ф. Кохан; Т. И. Гришина

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 19.02.82 № 751

3. **Срок проверки — 1990 г., периодичность проверки — 10 лет**

4. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2173—80**

5. **ВЗАМЕН ГОСТ 16178—70**

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 16181—82	4

7. **Переиздание (март 1992 г). с Изменением № 1, утвержденным в октябре 1990 г. (ИУС 1—91).**

Редактор *Л. Д. Курочкина*
Технический редактор *В. Н. Прусакова*
Корректор *Т. А. Васильева*

gost.e-ecolog.ru

Сдано в набор 07.05.92. Подп. в печ. 25.06.92. Усл. печ. л. 0,75. Усл. кр.-отт. 0,75. Уч.-изд. л. 0,50. Тир. 3262 экз.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП. Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1223