

**КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ТАРЕЛЬЧАТЫЕ ФОРМЫ 12D9**

Основные размеры

**ГОСТ
16178—82**Diamond grinding wheels, dish (diamond in periphery)
wheel shape 12D9. Basic dimensions

(СТ СЭВ 2173—80)

ОКП 39 7001

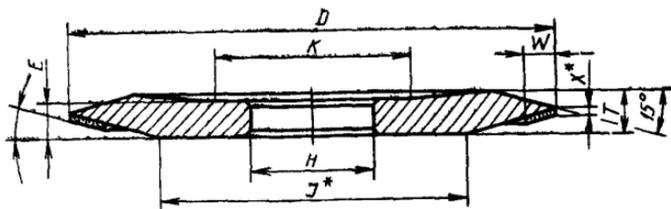
Дата введения 01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на алмазные шлифовальные тарельчатые круги формы 12D9 на металлической и органической связках с относительной концентрацией алмазов 50, 75, 100 и 150, изготавливаемые 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.

Размеры в мм

Обозначение типа размера круга	D	K , не менее	I , на многое	H	T	E	W	X	V
2725-0101	125	50	80	32	11	9	4	2	15°
2725-0102							8		20°
2725-0103							8		15°
2725-0104	150	80	128	51	16	12	8	3	20°
2725-0105							16		15°
2725-0106							8		20°
2725-0107							16		15°
2725-0108							8		20°
2725-0109							1		15°
2725-0110							1		20°
2725-0111							25		20°
2725-0112							8		15°
2725-0114							25		20°
2725-0115	8	15°							
2725-0116	16	20°							
2725-0117	16	15°							
2725-0118	25	20°							
2725-0120	250	100	158	76	20	14	25	3	15°
2725-0121							16		20°
2725-0122							25		20°
2725-0124							16		15°
2725-0125							25		20°
2725-0126							16		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 $V=20^\circ$:

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.

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	101,0	162,2
200	8	3	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
250	16	3	15°	103,0	154,6	206,0	309,2
			20°	102,0	153,0	204,0	306,2
	25		20°	95,8	143,7	191,6	287,4
				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*

16178-82
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.

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