

## ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ  
ТАРЕЛЬЧАТЫЕ ФОРМЫ 12D9

Основные размеры

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

(СТ СЭВ 2173—80)

ОКП 39 7001

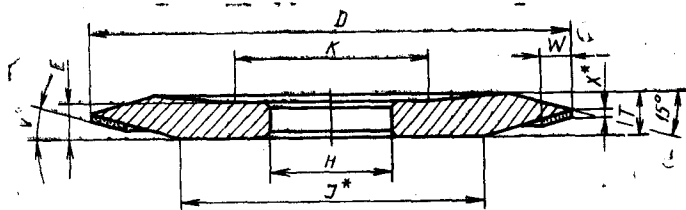
Дата введения 01.01.83

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.

Издание официальное

★  
E

## Размеры в мм

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

Пример условного обозначения круга формы 12D9, наружным диаметром  $D=150$  мм, шириной алмазосносного слоя  $W=8$  мм, толщиной алмазосносного 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	181,0	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°	102,0	153,0	204,0	306,2
			20°	95,8	143,7	191,6	287,4
	25		15°	103,0	154,6	206,0	309,2
			20°	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*

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.