

**КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ  
ТАРЕЛЬЧАТЫЕ ФОРМЫ 12V5 С УГЛОМ 20°**

Основные размеры

Diamond grinding wheels, dish wheel shape 12V5  
with angle 20°. Basic dimensions

ГОСТ  
16177—82

(СТ СЭВ 2505—80)

ОКП 39 7001

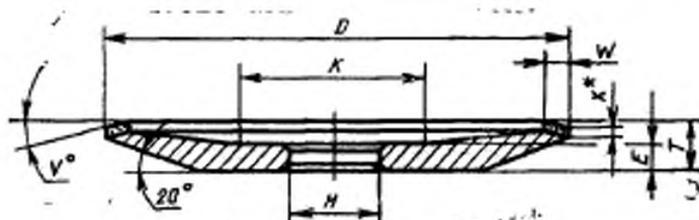
Дата введения 01.01.83

1. Настоящий стандарт распространяется на алмазные шлифовальные тарельчатые круги формы 12V5 с углом 20° на органической и металлической связках с относительной концентрацией алмазов 50, 75, 100 и 150, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 2505—80.

Требования стандарта являются обязательными.

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



\* Размер обеспечивается инструментом.

## Размеры в мм

Обозначение типоразмера круга	$D$	$K$ , не менее	$H$	$T$	$E$	$W$	$X$	$V$
2725-0071	32	16	10	5	3	1,5	1,0	15°
2725-0072								25°
2725-0073	50	25	16	6	4	3,0	1,5	15°
2725-0074								25°
2725-0075	75	32	20	10	6	3,0	2,0	15°
2725-0076								25°
2725-0077						5,0		15°
2725-0078						3,0		25°
2725-0079	100	40	32	13	9	3,0	3,0	15°
2725-0080								25°
2725-0081						5,0		15°
2725-0082						3,0		25°
2725-0083	125	50	32	16	9	3,0	3,0	15°
2725-0084								25°
2725-0085						5,0		15°
2725-0086						3,0		25°
2725-0087	150	80	(51)	16	9	10,0	3,0	15°
2725-0088								25°
2725-0089						5,0		15°
2725-0090						10,0		25°
2725-0091								15°
2725-0092								25°
2725-0093								15°
2725-0094						10,0		25°

Примечание. Размеры, заключенные в скобки, применять не рекомендуется.

Пример условного обозначения круга формы 12V5 с углом 20°, наружным диаметром  $D=100$  мм, диаметром посадочного отверстия  $H=20$  мм, шириной алмазосносного слоя  $W=5$  мм, толщиной алмазосносного слоя  $X=2$  мм, углом  $V=15^\circ$ :

2725-0081 ГОСТ 16177-82

- 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 12V5 С УГЛОМ 20°

Размеры, в мм

D	W	X	Масса алмазов в каратах при от. остатальной концентрации			
			50	75	100	150
32	1,5	1,0	0,35	0,52	0,70	1,04
50	1,5	1,5	0,76	1,13	1,51	2,26
75	3,0	2,0	2,99	4,50	6,00	9,90
	5,0		4,80	7,30	9,70	14,50
100	3,0	2,0	4,00	6,00	8,00	12,10
	5,0		6,60	9,90	13,10	19,70
125	3,0	2,0	5,10	7,60	10,10	15,20
	5,0		8,30	12,40	16,60	24,90
150	5,0	3,0	15,00	22,60	30,00	45,00
	10,0		29,00	44,00	58,00	87,00

(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 2505—80

5. ВЗАМЕН ГОСТ 16177—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).