

КОНУСЫ И ТРУБКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Типы и размеры

Grinding cones and tubes.
Types and dimensionsГОСТ
22774-77

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 ноября 1977 г. № 2627 срок введения установлен

с 01.01.79

Проверен в 1983 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на шлифовальные конусы и трубки, изготовленные из шлифовальной шкурки по ГОСТ 5009-82, ГОСТ 10054-82, ГОСТ 6456-82, ГОСТ 13344-79 и нормативно-технической документации.

Стандарт полностью соответствует международному стандарту МС 2422-72.

2. Шлифовальные конусы должны изготавливаться типов:

К — полные;

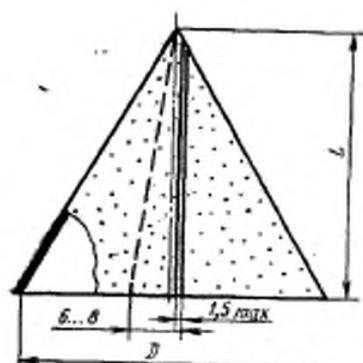
КУ — усеченные.

3. Размеры конусов типа К должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

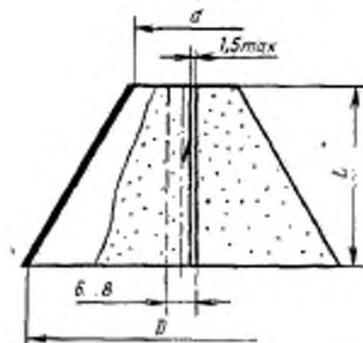
4. Размеры усеченных конусов типа КУ должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Пример условного обозначения усеченного шлифовального конуса типа КУ диаметром $D=45$ мм, длиной $L=145$ мм, диаметром $d=32$ мм, из нормального электрокорунда марки 15А зернистостью 40-П, из шлифовальной шкурки класса А по ГОСТ 13344-79, на сарже утяжеленной № 2 гладкокрашеной, класса А:

КУ 45×145×32 15А 40-П А4 У2Г А ГОСТ 22774-77



Черт. 1



Черт. 2

Таблица 1

| мм | | |
|--------|-------------|--------------------------|
| D | | L (пред. откл. ± 5) |
| Номина | Пред. откл. | |
| 25; 30 | ± 2 | 50; 60; 80; 100 |
| 40; 50 | ± 5 | |

Таблица 2

| мм | | |
|--------------------------|--------------------------|---------------------------------|
| D (пред. откл. ± 2) | L (пред. откл. ± 1) | δ (пред. откл. ± 1) |
| 40; 45 | 100; 140; 145 | 32; 35 |

5. Шлифовальные трубки (Т) должны изготавливаться с внутренним диаметром 10; 15; 20; 25; 32; 40; 45; 50; 55; 60; 65 мм с предельными отклонениями $\pm 1,5$ мм и длиной 180 ± 5 мм.

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление трубок других внутренних диаметров и длин.

Пример условного обозначения шлифовальной трубки (Т) с внутренним диаметром 25 мм, из нормального электрокорунда марки 14А, зернистостью 16-Н, из шлифовальной шкурки класса Б по ГОСТ 5009—82, на сарже средней № 1 суровой, класса А:

T 25 14A 16-N B2 C1 A ГОСТ 22774—77

6. Технические требования — по ГОСТ 22776—77.

Изменение № 1 ГОСТ 22774—77 Конусы и трубки шлифовальные. Типы и размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 15.03.90 № 438

Дата введения 01.01.91

Пункт 1. Заменить ссылку: ГОСТ 13344—79 на ГОСТ 13344—79, ГОСТ 27181—86;

второй абзац изложить в новой редакции: «Стандарт полностью соответствует международным стандартам ИСО 2421—72, ИСО 2422—86».

Пункт 4. Таблица 2. Для *D* заменить значение предельного отклонения: ± 2 на ± 1 . графу *d* дополнить размером: 38

(Продолжение см. с. 122)

Пример условного обозначения. После слова «шкурки» исключить слова: «класса А», исключить обозначение: № 2; после обозначения 40-П исключить букву: А; заменить обозначение: У2Г на УГ.

Пункт 5 изложить в новой редакции: «5. Шлифовальные трубки (Т) должны изготавливаться с внутренним диаметром 10; 16; 20; 25; 31,5; 40; 45; 50; 55; 60; 65 мм с полем допуска Is16 и длиной 180; 200 мм с предельными отклонениями ± 2 мм»;

дополнить примечанием — 2: «2. По согласованию с потребителем допускаются изготовление трубок с предельными отклонениями по внутреннему диаметру $\pm 1,5$ мм».

Пример условного обозначения. Исключить слова: «класса В»; после обозначения 16-Н исключить букву: Б.

Пункт 6. Заменить слова: «по ГОСТ 22776—77» на «по ГОСТ 22776—77 и другой нормативно-технической документации».

(ИУС № 6 1990 г.)