



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ТАРЕЛЬЧАТЫЕ ФОРМЫ 12V5
С УГЛОМ 45°**

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

ГОСТ 16174—81
(СТ СЭВ 1163—78)

Издание официальное

Е

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

**КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ
ТАРЕЛЬЧАТЫЕ ФОРМЫ 12V5 С УГЛОМ 45°**

Основные размеры

Diamond grinding wheels, taper cup (diamond in rim) wheel shape 12V5 with angle 45° Basic dimensions

**ГОСТ
16174—81**

(СТ СЭВ 1163—78)

**Взамен
ГОСТ 16174—70**

ОКП 39 7001

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 27 февраля 1981 г. № 1142 срок введения установлен

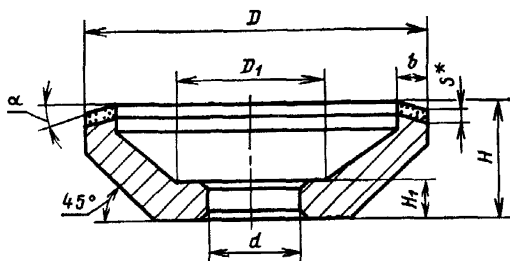
с 01.01.82

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на алмазные шлифовальные тарельчатые круги формы 12V5 с углом 45° с относительной концентрацией алмазов 50, 75, 100 и 150, изготавливаемые для нужд народного хозяйства и для экспорта.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 1163—78

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



* Размер для справок

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★
Е

Переиздание Февраль 1987 г

© Издательство стандартов, 1987

мм

Обозначение типоразмеров кругов	Применя- емость	D	D_1 , не менее	d	H	H_1	b	s	α
2724-0121		50	25	16	20	6			15°
2724-0122	25°								
2724-0123		75	32		25	8		3	15°
2724-0124	25°								
2724-0125	15°								
2724-0126	25°								
2724-0127		100	40	20					15°
2724-0128	25°								
2724-0129	15°								
2724-0130	25°								
2724-0131		125	60		40	12		4	15°
2724-0132	25°								
2724-0133	15°								
2724-0134	25°								
2724-0135		150	80	32	40	12			15°
2724-0136	25°								
2724-0137	15°								
2724-0138	25°								
				51				5	

Пример условного обозначения типоразмера круга формы 12V5 с углом 45° с наружным диаметром $D=150$ мм, диаметром посадочного отверстия $d=32$ мм, шириной алмазоносного слоя $b=6$ мм, толщиной алмазоносного слоя $s=5$ мм, с углом $\alpha=15^\circ$:

2724-0135 ГОСТ 16174—81

3. Масса алмазов в круге указана в справочном приложении.
4. Технические требования — по ГОСТ 16181—82.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Справочное

Масса алмазов в кругах формы 12V5 с углом 45°

Размеры в мм

<i>D</i>	<i>b</i>	<i>S</i>	Масса алмазов при относительной концентрации, караты			
			50	75	100	150
50	3	3	2,93	4,40	5,90	8,80
75	3		4,50	6,70	9,00	13,40
	6	7,80	11,60	15,50	23,50	
100	3	4	8,10	12,10	16,10	24,20
	6		15,60	23,40	31,20	46,80
125	3		10,10	15,20	20,20	30,00
	6		19,70	29,60	39,40	59,20
150	6	5	29,80	44,70	59,70	89,50

Редактор *А. Л. Владимиров*
Технический редактор *Э. В. Мигяй*
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 15.04.87 Подп. в печ. 13.08.87 0,25 усл. п. л. 0,25 усл. кр.-отг. 0,15 уч.-изд. л.
Тираж 6000 Цена 3 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., д. 3.
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 2223.

Изменение № 1 ГОСТ 16174—81 Круги алмазные шлифовальные тарельчатые формы 12V5 с углом 45°. Основные размеры

Утверждено и введено в действие Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 28.11.91 № 1831

Дата введения 01.07.92

На обложке и первой странице стандарта исключить обозначение: (СТ, СЭВ 1163—78).

Наименование стандарта изложить в новой редакции: «Круги алмазные шлифовальные тарельчатые формы 12V5 с углом 45°. Размеры

Diamond grinding wheels taper cup (diamond in rim) wheel shape 12V5 with angle 45°. Dimensions».

Пункт 1 дополнить абзацем: «Требования стандарта являются обязательными».

(Продолжение см. с. 50)

(Продолжение изменения к ГОСТ 16174—81)

Пункт 2. Исключить слово: «Основные»;

сноску изложить в новой редакции: «* Размер обеспечивается инструментом».

Пункт 2, приложение (таблица). Заменить обозначения: D_1 на K , d на H , H на T , H_1 на E , b на W , s на X , α на V .

Пункт 4. Заменить ссылку: ГОСТ 16181—70 на ГОСТ 16181—82.

(ИУС № 3 1992 г.)