

НИРГ. РЛГН ОНТИ  
КОНТРОЛЬНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА  
ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

НИФТР и СТ ЦСМ при МЭиФ КР  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**

ФОРМА И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 8820—69

Издание официальное

Цена 2 коп.

РЛГН ОНТИ  
ЦЕНА И РАЗМЕРЫ  
ГОСТ 8820—69  
9 80

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР  
Москва

**РАЗРАБОТАН** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор Верченко В. Р.  
Начальник отдела Ицков Л. Я.  
Ведущий инженер Болдина Н. С.

ПРИНЯТО  
1969.09.19  
11:40

**ВНЕСЕН** Всесоюзным научно-исследовательским институтом по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)

Директор Верченко В. Р.

**ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ** Управлением станкоинструментальной промышленности и межотраслевых производств Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР

Начальник Управления Бергман В. П.  
Ст. инженер Громакова Я. Д.

**Научно-исследовательским отделом общетехнических стандартов и крепежных деталей Всесоюзного научно-исследовательского института по нормализации в машиностроении (ВНИИНМАШ)**

Начальник отдела Ицков Л. Я.  
Ведущий инженер Болдина Н. С.

**УТВЕРЖДЕН** Комитетом стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР 19 сентября 1969 г. (протокол № 145)

Председатель Научно-технической комиссии зам. председателя Комитета Дубовиков Б. А.

Члены комиссии — Бергман В. П., Григорьев В. К., Плис Г. С., Эпштейн А. Д.

**ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 8 декабря 1969 г. № 1327

КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА  
ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

Форма и размеры

Grinding stone exit grooves.  
Shape and sizesГОСТ  
8820—69Взамен  
ГОСТ 8820—58

Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 8/ХІІ 1969 г. № 1327 срок введения установлен с 1/ХІІ 1971 г.

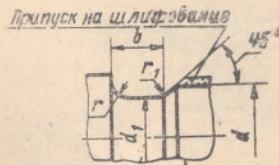
Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Форма и размеры канавок при шлифовании по цилиндру и торцу должны соответствовать указанным на черт. 1—6 и в табл. 1.

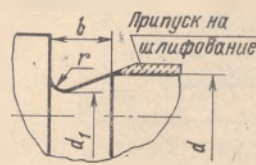
## А. Шлифование по цилиндру

## а) Наружное шлифование

Исполнение 1

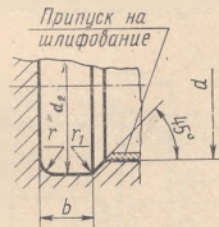


Исполнение 2



Черт. 1

## б) Внутреннее шлифование



Черт. 2