

ГОЛОВКИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

Е

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ГОЛОВКИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Технические условия

ГОСТ
17122—85

Diamond grinding points. Specifications

ОКП 39 7117, 39 7217, 39 7127, 39 7227

Дата введения 01.01.87

Настоящий стандарт распространяется на алмазные шлифовальные головки, изготавливаемые на металлической и органической связках методом порошковой металлургии для нужд народного хозяйства и экспорта.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 5160—85.

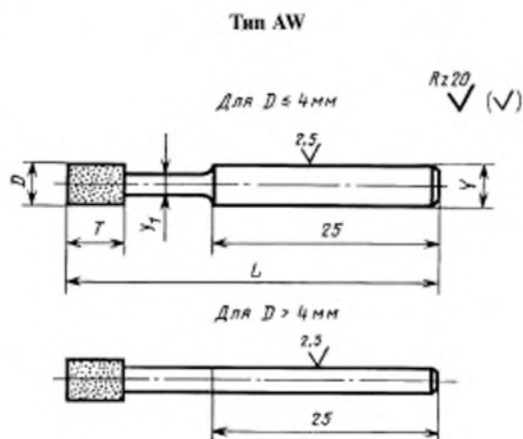
Требования стандарта в части разд. 1, 2, 4, 5 и п. 3.3 являются обязательными.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Алмазные шлифовальные головки должны изготавливаться типов: AW — цилиндрические, DW — угловые, EW — конические, DIW — усеченные конические, FIW — сводчатые, FW — полусферовые.

1.2. Основные размеры головок должны соответствовать указанным на черт. 1—6 и в табл. 1—6.



Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★
Е

© Издательство стандартов, 1985
© ИПК Издательство стандартов, 2000
Переиздание с Изменениями

мм

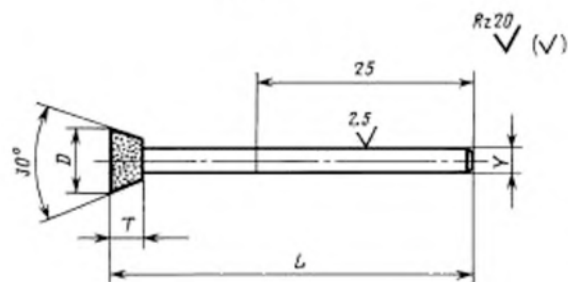
D (пред. откл. по h14)	Y (пред. откл. по h11)	Y ₁ (пред. откл. по h14)	T	L
			Пред. откл. $\pm \frac{IT14}{2}$	
3	3	2	3; (6)	40
4	(3)	2	4	
	4		(6)	
	(3)	3	4	
4	(6)			
5	3	—	6; 8; (10)	60
	(4)		6; 8; 10	
6	3		6; (8); 10	
	(4)		6; 8; 10	
7	3		6; (8); (10)	80
	(6)		6; 8; 10	
8	3		6; 8; 10; (12)	
	(6)		6; 8; 10; 12	
10	6		6; 8; 10; (12); 16	
	(8)		6; 8; 10; 12; 16	
12	6		10; 12; 16	
	(8)			
16	8		10; 12; (16); 20	
	(10)		10; 12; 16; 20	
20	8		(10); 12; (16); 20	
	(10)		10; 12; 16; 20	

Примечания:

1. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.
2. По согласованию с потребителем допускается изготавливать головки с посадочным диаметром 5 мм, начиная с наружного диаметра $D \geq 5$ мм.

Тип DW

Таблица 2



Черт. 2

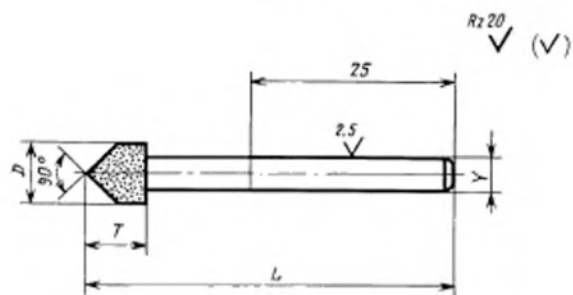
мм

D (пред. откл. по h14)	Y (пред. откл. по h11)	T	L	
		Пред. откл. $\pm \frac{IT14}{2}$		
6	3	4	40	
8		6		
10		6	8	60
12				
16	8		8; 10	80
20			12	

Таблица 3

мм			
D (пред. откл. по h14)	γ (пред. откл. по h11)	T	L
		Пред. откл. $\pm \frac{IT14}{2}$	
6	3; (4)	6	40
8	3; 6	8	
10	6; (8)	9	60
12		10	
16	8; 10	12	80
20			

Тип EW



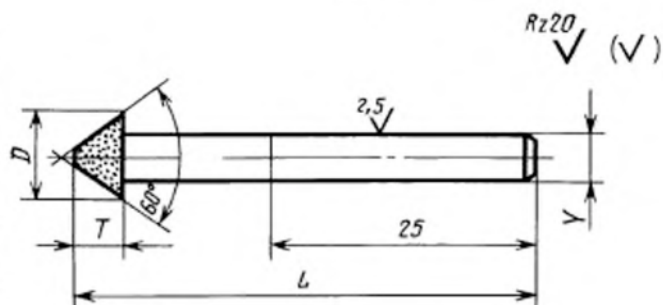
Черт. 3

Примечание. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

Таблица 4

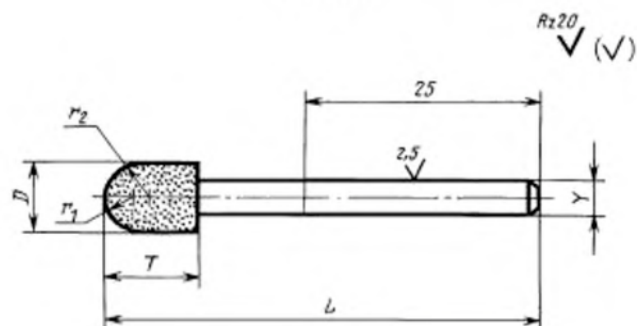
мм			
D (пред. откл. по h14)	γ (пред. откл. по h11)	T	L
		Пред. откл. $\pm \frac{IT14}{2}$	
6	3	4	40
8		6	
10	6	8	60
12		10	
16	8	10	80
20		12	

Тип D1W



Черт. 4

Тип F1W



Черт. 5