



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ  
ПЛОСКИЕ ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ  
БЕЗ КОРПУСА ФОРМЫ А8**

**РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 16168—91**

**Издание официальное**

**Е**

БЗ 8—91

**КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР  
Москва**

УДК 2.621.922-34.006.354

Группа Г25

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ  
ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ БЕЗ КОРПУСА ФОРМЫ А8

Размеры

ГОСТ 16188—91

Diamond grinding wheels, small peripheral  
wheel shape A8, Dimensions

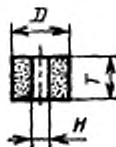
ОКП 39 7001

Дата введения 01.07.92

Настоящий стандарт распространяется на алмазные шлифовальные плоские круги прямого профиля без корпуса формы А8 с относительной концентрацией алмазов 50, 75, 100 и 150, изготовляемые для нужд народного хозяйства и экспорта.

Требования настоящего стандарта являются обязательными.

1. Размеры кругов должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1.



Издание официальное

Е

© Издательство стандартов, 1992

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения Госстандарта СССР

Таблица 1

Обозначение круга	мм		
	<i>D</i>	<i>T</i>	<i>N</i>
2720-0188	6	4*	2
2720-0181		6	
2720-0182	8	8*	3
2720-0189		10	
2720-0183		6	
2720-0184	10	8*	3
2720-0190		10	
2720-0185		8	
2720-0191	12*	10	4
2720-0192		6	
2720-0186	13	10	
2720-0187		10	
2720-0193		10	
2720-0194	14*	12	

\* Изготавливают по заказу потребителя с 1995 г.

Пример условного обозначения круга формы А8 с наружным диаметром  $D=10$  мм, высотой  $T=6$  мм:

2720-0184 ГОСТ 16168—91

2. Масса алмазов в круге указана в приложении.
3. Технические требования — по ГОСТ 16181.

ПРИЛОЖЕНИЕ  
Справочное

## МАССА АЛМАЗОВ В КРУГАХ ФОРМЫ А8

Таблица 2

Размеры в мм

D	r	H	Масса алмазов в каратах при относительной концентрации			
			50	75	100	150
6	4	2	0,14	0,21	0,28	0,42
	6		0,33	0,50	0,66	1,00
8	8	3	0,40	0,61	0,81	1,21
	8		0,54	0,81	1,08	1,62
	10		0,95	1,43	1,90	2,85
10	6	4	0,66	1,00	1,33	1,99
	8	3	0,88	1,33	1,77	2,65
	10		1,45	2,18	2,90	4,36
12	8	4	1,11	1,66	2,21	3,32
	10		1,38	2,07	2,76	4,15
13	6		1,59	2,38	3,18	4,76
	10		2,64	3,96	5,28	7,92
14	10		1,66	2,49	3,32	4,98
	12		1,99	2,99	3,98	5,97

### ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации «Инструмент» ТК 95

**РАЗРАБОТЧИКИ**

Ю. И. Андропов, А. Е. Горбунов, Р. Ф. Кухан, Л. И. Кашкина,  
Р. Т. Жугина

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Комитета стандартизации и метрологии СССР от 25.06.91 № 986

3. Срок проверки — 1996 г., периодичность проверки — 5 лет

4. ВЗАМЕН ГОСТ 16168—80

5. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 16181—82	3

Редактор *А. Л. Владимиров*  
Технический редактор *В. Н. Прусакова*  
Корректор *А. С. Черноусова*

Сдано в наб. 15.08.91 Пошл. в печ. 22.12.91 Усл. печ. л. 0,5 Усл. кр. отт. 0,5 Уч.-изд. л. 0,17.  
Тир. 6195 экз. Цена 15 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123587, Москва, ГСП, Новоярмарковский пер., 3  
Тизд. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6 Зал. 614