

2270-78



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

# ИНСТРУМЕНТ АБРАЗИВНЫЙ

ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ ЭЛЕМЕНТОВ КРЕПЛЕНИЯ

ГОСТ 2270—78

Издание официальное

Цена 5 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва

**ИНСТРУМЕНТ АБРАЗИВНЫЙ****Основные размеры элементов крепления**Abrasive tools.  
Main dimensions of fixing elements**ГОСТ  
2270—78**Взамен  
ГОСТ 2270—69

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 апреля 1978 г. № 1095 срок введения установлен

с 01.07.79**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

1. Настоящий стандарт распространяется на элементы крепления абразивного инструмента, изготовленного по ГОСТ 2424—75, ГОСТ 2447—82, ГОСТ 2464—82, ГОСТ 16167-80—ГОСТ 16180-82, ГОСТ 17123—79.

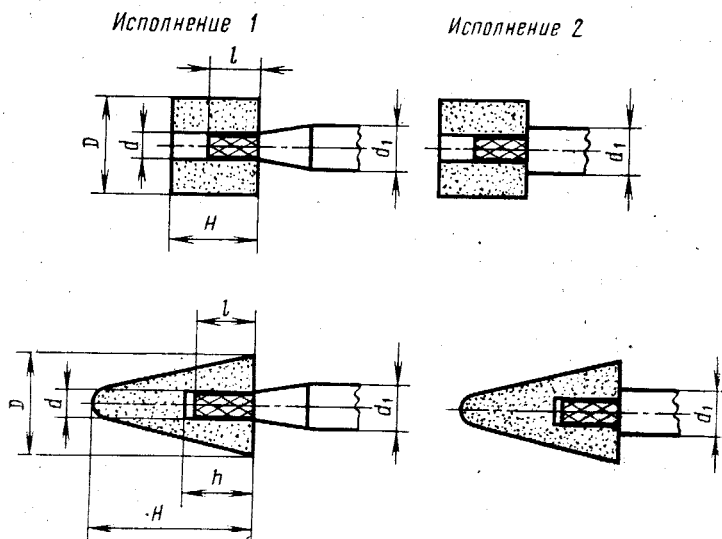
Стандарт не распространяется на элементы крепления абразивного инструмента с встроенными механизмами для балансирования, на элементы крепления кругов типов ПР, ПН и С по ГОСТ 2424—75, а также кругов, эксплуатируемых с окружной скоростью свыше 60 м/с.

Стандарт полностью соответствует стандарту ИСО 666—75.

2. Основные размеры элементов крепления абразивного инструмента должны соответствовать указанным на черт. 1—11 и в табл. 1—11.



## 2.1. Крепление шлифовальных кругов и головок на оправке наклеиванием.



Черт. 1

Таблица 1

мм

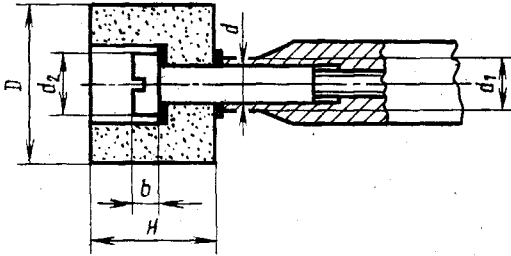
| Диаметр оправки $d$<br>(пред. откл. по h6) | $d_1$<br>(пред. откл. по h 6) | $l$ , не менее |            | $D$      | $H$     |
|--|-------------------------------|----------------|------------|----------|---------|
|  |                               | для головок    | для кругов | Не более |         |
| 1  | 3                             | 0,9 $h^{**}$   | 0,5 $H$    | 3,2      | 10      |
| 1,5  |                               |                |            | 5,0      |         |
| 1,6  |                               |                |            | 6,0      |         |
| 2  | 6                             | 0,9 $h^{**}$   | 0,5 $H$    | 6,3      | 16      |
| 3  |                               |                |            | 12       | 25      |
| 4  |                               |                |            | 13       | 40; 70* |
| 6  | 10                            | 0,9 $h^{**}$   | 0,5 $H$    | 16; 45*  | 40; 70* |
| 8  |                               |                |            | 40       | 40      |
| 10   |                               |                |            |          | 40      |
| 13   | 13                            |                |            |          | 60      |

\* Размеры относятся только к креплению шлифовальных головок по ГОСТ 2447—82.

\*\* Размер  $h$  — глубина отверстия по ГОСТ 2447—82.

## 2.2. Крепление шлифовальных кругов на винте.

## а) Круги чашечной формы и с выточкой



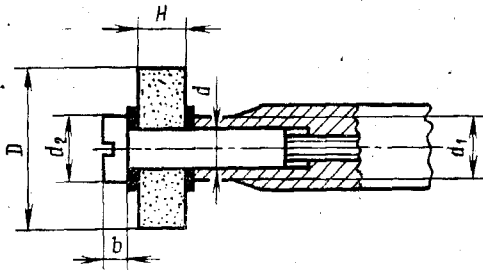
Черт. 2

Таблица 2

мм

| Диаметр<br>винта $d$<br>(пред. откл.<br>по $h$ 6) | $d_1$<br>не менее | $d_2$<br>(пред. откл.<br>-0,4) | $b$<br>не менее | $D$      | $H$ |
|---|-------------------|--------------------------------|-----------------|----------|-----|
|   |                   |                                |                 | Не более |     |
| 6   | 10                | 10                             | 4               | 20       | 40  |
| 10  | 15                | 15                             | 6               | 32       | 32  |
| 13  | 18                | 18                             |                 | 50       | 50  |
| 16  | 22                | 22                             | 8               |          |     |
| 20  | 28                | 28                             |                 |          |     |

## б) Круги остальных форм



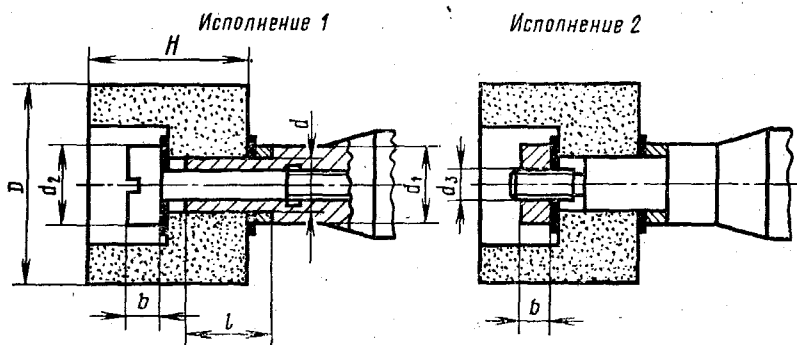
Черт. 3

мм

| Диаметр<br>винта $d$<br>(пред. откл.<br>по $h$ 6) | $d_1$<br>не менее | $d_2$<br>(пред. откл.<br>-0,4) | $b$<br>не менее | $D$      | $H$ |
|---|-------------------|--------------------------------|-----------------|----------|-----|
|   |                   |                                |                 | Не более |     |
| 3   | 5                 | 5                              | 4               | 13       | 20  |
| 4   | 6                 | 6                              |                 | 20       | 25  |
| 6   | 10                | 10                             |                 | 25       | 40  |
|   | 12                | 12                             |                 | 40       | 10  |
| 8   | 13                | 13                             | 6               | 25       | 40  |
|   | 15                | 15                             |                 | 40       | 8   |
| 10  | 18                | 18                             |                 | 40       | 40  |
| 13  | 18                | 18                             | 8               | 50       | 63  |
| 16  | 22                | 22                             |                 | 63       |     |
| 20  | 28                | 28                             |                 |          |     |

2.3. Крепление шлифовальных кругов на шпинделе или оправке винтом или гайкой.

а) Круги чашечной формы и с выточкой.



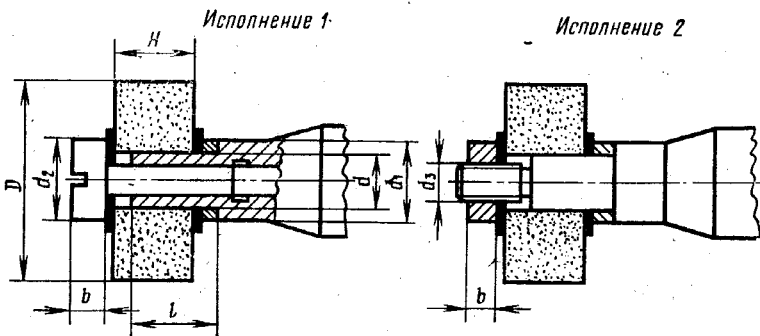
Черт. 4

Таблица 4

мм

| Диаметр шпindеля (оправки) $d$ (пред. откл. по $h$ б) | $d_1$ не менее | $d_2$ (пред. откл. —0,4) | $d_3$ | $l$ (пред. откл. —0,4) | $b$ не менее | $D$      | $H$  |
|---|----------------|--------------------------|-------|------------------------|--------------|----------|------|
|   |                |                          |       |                        |              | Не более |      |
| 10  | 16             | 15                       | —     | 10                     | 6            | 32       | 32   |
| 13  | 20             | 16                       | M10   | 15                     |              | 40       | 50   |
|   |                | 18                       |       | 20                     |              | 50       | 21,5 |
| 16  | 25             | 25                       |       | M12                    | 5            | 80       | 50   |
|   |                |                          | 25    |                        | 10           |          | 63   |
| 20  | 30             | 30                       | M16   | 10                     | 8            | 63       | 50   |
|   |                |                          |       | 25                     |              |          | 40   |
|   |                |                          |       | 10                     |              | 80       | 63   |
|   | 35             | 35                       |       | 25                     | 100          | 80       | 80   |
|   |                |                          |       | 40                     |              | 50       |      |
|   |                |                          |       | 10                     |              | 63       |      |
| 45  | 45             | 25                       |       |                        |              |          |      |

## б) Круги остальных форм



Черт. 5

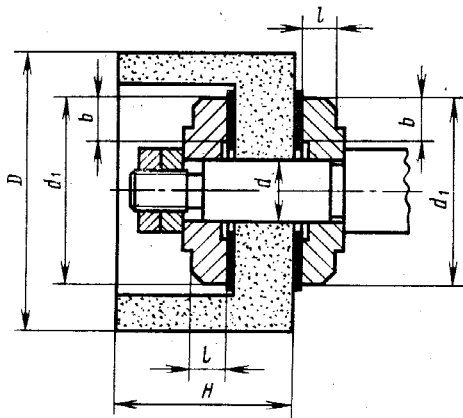
мм

| Диаметр<br>шпинделя<br>(оправки) $d$<br>(пред. откл.<br>по $h$ 6) | $d_1$<br>не менее | $d_2$<br>(пред. откл.<br>—0,4) | $d_3$ | $l$<br>(пред.<br>откл.<br>—0,4) | $b$<br>не<br>менее | Не более |     |    |
|---|-------------------|--------------------------------|-------|---------------------------------|--------------------|----------|-----|----|
|   |                   |                                |       |                                 |                    | $D$      | $H$ |    |
| 10  | 16                | 16                             | —     | 10                              | 6                  | 32       | 20  |    |
|   |                   |                                |       |                                 |                    |          | 40  |    |
| 13  | 20                | 20                             | M10   | 25                              | 6                  | 40       | 25  |    |
|   |                   |                                |       |                                 |                    | 50       |     |    |
| 16  | 25                | 25                             | M12   | 10                              | 8                  |          | 20  |    |
|   |                   |                                |       | 25                              |                    | 40       | 50  |    |
|   |                   |                                |       | 40                              |                    |          | 63  |    |
|   |                   |                                |       | 10                              |                    |          | 20  |    |
|   |                   |                                |       | 25                              |                    | 50       | 40  |    |
|   |                   |                                |       | 40                              |                    |          | 63  |    |
| 20  | 30                | 30                             | M16   | 10                              | 8                  |          | 20  |    |
|   |                   |                                |       | 25                              |                    | 63       | 40  |    |
|   |                   |                                |       | 40                              |                    |          | 63  |    |
|   |                   |                                |       | 10                              |                    |          | 20  |    |
|   | 35                | 35                             | M16   | 25                              |                    | 8        | 80  | 40 |
|   |                   |                                |       | 40                              |                    |          |     | 63 |
|   |                   |                                |       | 10                              |                    |          |     | 20 |
|   |                   |                                |       | 25                              |                    |          |     | 40 |
| 45  | 45                | M16                            | 10    | 8                               | 100                | 20       |     |    |
|   |                   |                                | 25    |                                 |                    | 40       |     |    |

2.3.1. Проставное кольцо устанавливать при  $l \geq H$ .

2.4. Крепление шлифовальных кругов на шпинделе или оправке фланцами.

а) Круги чашечной формы и с выточкой



Черт. 6

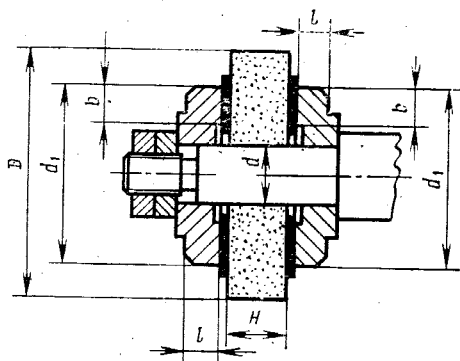
мм

Таблица 6

| Диаметр шпинделя (оправки) $d$ (пред. откл. по п 6) | $d_1$    | $l$ | $b$ | $D$      | $H$ |
|---|----------|-----|-----|----------|-----|
|   | Не менее |     |     | Не более |     |
| 10  | 16       | 3   | 2,5 | 32       | 32  |
| 13  | 20       |     | 3,0 | 40       | 50  |
| 16  | 25       | 5   | 4,0 | 50       |     |
| 20  | 30       |     |     | 63       |     |
|   | 35       |     |     | 80       |     |
|   | 40       |     |     | 100      |     |
| 32  | 55       | 6   | 6,0 | 125      | 50  |
|   | 50       |     |     | 100      | 25  |
|   | 60       |     |     | 125      | 80  |
|   | 65       |     |     | 150      | 20  |
|   | 80       |     |     | 160      | 200 |



## б) Круги остальных форм



Черт. 7

Таблица 7

мм

| Диаметр<br>шпинделя<br>(оправки) $d$<br>(пред. откл.<br>по $h$ 6) | $d_1$    | $l$ | $b$ | $D$      | $H$ |
|---|----------|-----|-----|----------|-----|
|   | Не менее |     |     | Не более |     |
| 10  | 16       | 3   | 2,5 | 32       | 40  |
|   | 20       |     | 40  | 10       |     |
|   | 25       |     | 50  | 8        |     |
|   | 30       |     | 63  | 13       |     |
| 13  | 20       | 3,0 | 40  | 40       |     |
|   | 25       |     | 50  | 63       |     |
| 16  | 30       | 5   | 63  | 13       | 63  |
|   | 35       |     | 80  | 100      |     |
| 20  | 40       | 4,0 | 100 | 20       |     |
|   | 60       |     | 125 | 40       |     |
|   | 80       |     | 150 | 80       |     |
| 32  | 50       | 6   | 6,0 | 80       | 40  |
|   | 100      |     | 100 | 80       |     |

мм

Продолжение табл. 7

| Диаметр шпинделя (оправки) $d$ (пред. откл. по $h$ б) | $d_1$    | $l$ | $b$ | $D$      | $H$ |
|---|----------|-----|-----|----------|-----|
|   | Не менее |     |     | Не более |     |
| 32  | 60       | 6   | 6   | 125      | 50  |
|   | 65       |     |     | 150      |     |
|   | 80       | 8   |     | 160      | 32  |
|   | 100      | 10  |     | 200      | 50  |
|   |          |     | 8   | 250      |     |

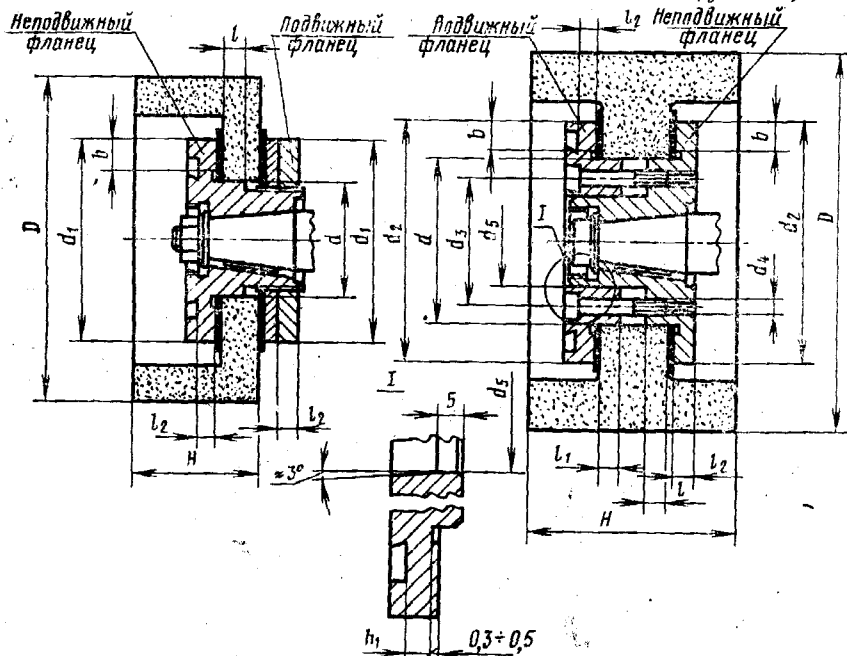
2.4.1. Прижимную поверхность фланцев выполнять с поднутрением  $0,1 \div 0,3$  мм; между фланцами и инструментом устанавливать прокладки по ГОСТ 12.3.028—82.

2.5. Крепление шлифовальных кругов на переходных фланцах винтами (гайками).

а) Круги чашечной формы и с выточкой

Исполнение 1 для кругов с  $d \leq 51$

Исполнение 2 для кругов с  $d \geq 51$

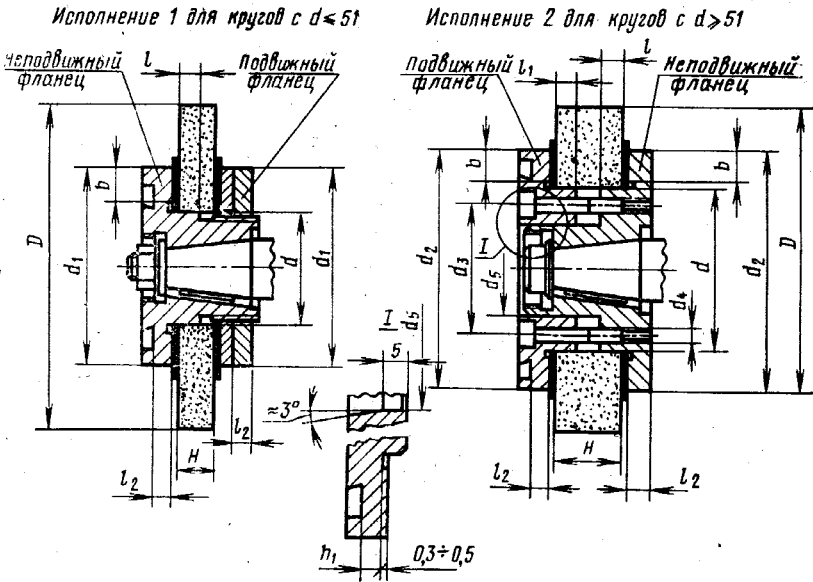


Черт. 8

мм

| Посадочный диаметр фланца $d$ | $d_1=d_2$ , не менее | $d_3$ (пред. откл. $\pm 0,2$ ) | $d_4$ | $t$      | $l_1$ | $l_2$ | $b$ | Количество винтов | $D$      | $H$ |
|-------------------------------|----------------------|--------------------------------|-------|----------|-------|-------|-----|-------------------|----------|-----|
|                               |                      |                                |       | Не менее |       |       |     |                   | Не более |     |
| 32                            | 65                   | —                              | —     | 5        | —     | 6     | 6   | —                 | 160      | 25  |
|                               |                      |                                |       | 12       |       |       |     |                   |          | 63  |
|                               |                      |                                |       | 25       |       |       |     |                   |          | 80  |
| 51                            | 80                   | —                              | —     | 5        | —     | 8     | 6   | —                 | 200      | 20  |
|                               |                      |                                |       | 12       |       |       |     |                   |          | 63  |
|                               |                      |                                |       | 25       |       |       |     |                   |          | 25  |
| 76                            | 75                   | 40                             | M6    | 12       | 4     | 11    | 12  | 6                 | 250      | 80  |
|                               |                      |                                |       | 5        |       |       |     |                   |          | 20  |
|                               |                      |                                |       | 25       |       |       |     |                   |          | 63  |
| 127                           | 165                  | 110                            | M8    | 5        | —     | 13    | 16  | 6                 | 300      | 160 |
|                               |                      |                                |       | 12       |       |       |     |                   |          | 32  |
|                               |                      |                                |       | 25       |       |       |     |                   |          | 63  |
| 203                           | 175                  | —                              | M10   | 12       | 6     | 16    | 20  | 8                 | 350      | 250 |
|                               |                      |                                |       | 25       |       |       |     |                   |          | 80  |
|                               |                      |                                |       | 5        |       |       |     |                   |          | 250 |
| 305                           | 250                  | 180                            | M12   | 12       | 6     | 19    | 25  | 8                 | 500      | 50  |
|                               |                      |                                |       | 25       |       |       |     |                   |          | 200 |
|                               |                      |                                |       | 12       |       |       |     |                   |          | 63  |
| 305                           | 260                  | —                              | M16   | 25       | 6     | 22    | 25  | 8                 | 600      | 100 |
|                               |                      |                                |       | 12       |       |       |     |                   |          | 33  |
|                               |                      |                                |       | 25       |       |       |     |                   |          | 100 |
| 305                           | 365                  | 280                            | M16   | 12       | 6     | 19    | 25  | 8                 | 750      | 63  |
|                               |                      |                                |       | 25       |       |       |     |                   |          | 100 |
|                               |                      |                                |       | 12       |       |       |     |                   |          | 100 |
| 305                           | 375                  | —                              | —     | 25       | 6     | 22    | 25  | 8                 | 900      | 63  |
|                               |                      |                                |       | 12       |       |       |     |                   |          | 100 |
|                               |                      |                                |       | 25       |       |       |     |                   |          | 100 |

## б) Круги остальных форм.



Черт. 9

Таблица 9

мм

| Посадочный диаметр фланца $d$ | $d_1 = d_2$ , не менее | $d_3$ (пред. откл. $\pm 0,2$ ) | $d_4$ | $l$      | $l_1$ | $l_2$ | $b$ | Количество винтов | $D$      | $H$ |   |   |     |    |
|-------------------------------|------------------------|--------------------------------|-------|----------|-------|-------|-----|-------------------|----------|-----|---|---|-----|----|
|                               |                        |                                |       | Не менее |       |       |     |                   | Не более |     |   |   |     |    |
| 32                            | 65                     | —                              | —     | 5        | —     | 6     | 6   | —                 | 160      | 10  |   |   |     |    |
|                               |                        |                                |       | 12       |       |       |     |                   |          | 40  |   |   |     |    |
|                               |                        |                                |       | 25       |       |       |     |                   |          | 50  |   |   |     |    |
|                               | 80                     |                                |       | 5        |       |       |     |                   | —        | 6   | 6 | — | 200 | 10 |
|                               |                        |                                |       | 12       |       |       |     |                   |          |     |   |   |     | 40 |
|                               |                        |                                |       | 25       |       |       |     |                   |          |     |   |   |     | 50 |
|                               | 100                    |                                |       | 5        |       |       |     |                   | —        | —   | 8 | — | 250 | 10 |
|                               |                        |                                |       | 12       |       |       |     |                   |          |     |   |   |     | 40 |
|                               |                        |                                |       | 25       |       |       |     |                   |          |     |   |   |     | 50 |

мм

Продолжение табл. 9

| Посадочный диаметр фланца <i>d</i> | <i>d</i> <sub>1</sub> = <i>d</i> <sub>2</sub> , не менее | <i>d</i> <sub>3</sub> (пред. откл. ±0,2) | <i>d</i> <sub>4</sub> | <i>l</i> | <i>l</i> <sub>1</sub> | <i>l</i> <sub>2</sub> | <i>b</i> | Количество винтов | <i>D</i> | <i>H</i> |          |     |
|------------------------------------|--|--|-----------------------|----------|-----------------------|-----------------------|----------|-------------------|----------|----------|----------|-----|
|                                    |  |  |                       |          |                       |                       |          |                   |          | Не менее | Не более |     |
| 51                                 | 75   | —  | —                     | 5        | —                     | 8                     | 6        | —                 | 150      | 10       |          |     |
|                                    |  |  |                       | 12       |                       |                       |          |                   |          | 40       |          |     |
|                                    |  |  |                       | 25       |                       |                       |          |                   |          | 100      |          |     |
|                                    |  |  |                       | 5        |                       |                       |          |                   |          | /        |          |     |
|                                    |  |  |                       | 12       |                       |                       |          |                   |          |          | 10       |     |
|                                    |  |  |                       | 25       |                       |                       |          |                   |          |          | 40       |     |
| 5                                  | 250  |  |                       |          |                       |                       |          |                   |          |          |          |     |
| 76                                 | 115  | 65                                       | M6                    | 5        | 4                     | 11                    | 12       | —                 | 300      | 10       |          |     |
|                                    |  |  |                       | 12       |                       |                       |          |                   |          | 40       |          |     |
|                                    |  |  |                       | 25       |                       |                       |          |                   |          | 200      |          |     |
|                                    |  |  |                       | 5        |                       |                       |          |                   |          | 40       |          |     |
|                                    | 175  |  |                       | M10      | 12                    | 6                     | 11       |                   |          | 400      | 40       |     |
|                                    |  |  |                       |          | 25                    |                       |          |                   |          |          | 50       |     |
|                                    | 165  |  |                       | M8       | 5                     | —                     |          |                   | 6        | 300      | 10       |     |
|                                    |  |  |                       |          | 12                    |                       |          |                   |          |          | 40       |     |
|                                    |  |  |                       |          | 25                    |                       |          |                   |          |          | 200      |     |
|                                    |  |  |                       |          | 5                     |                       |          |                   |          |          | —        |     |
|                                    |  |  |                       |          | 12                    |                       |          |                   |          |          |          | 6   |
|                                    |  |  |                       |          | 25                    |                       |          |                   |          |          |          | 300 |
| 5                                  | 10   |  |                       |          |                       |                       |          |                   |          |          |          |     |
| 127                                | 175  | 110                                      | M10                   | 5        | —                     | 13                    | 16       | —                 | 350      | 10       |          |     |
|                                    |  |  |                       | 12       |                       |                       |          |                   |          | 6        |          |     |
|                                    |  |  |                       | 25       |                       |                       |          |                   |          | 40       |          |     |
|                                    |  |  |                       | 5        |                       |                       |          |                   |          | —        |          |     |
|                                    |  |  |                       | 12       |                       |                       |          |                   |          |          | 6        |     |
|                                    |  |  |                       | 25       |                       |                       |          |                   |          |          | 200      |     |
|                                    | 5  | 10                                       |                       |          |                       |                       |          |                   |          |          |          |     |
|                                    | 185  |  |                       |          | 5                     | —                     |          |                   |          | 400      | 40       |     |
|                                    |  |  |                       |          | 12                    |                       |          |                   |          |          | 6        |     |
|                                    |  |  |                       |          | 25                    |                       |          |                   |          |          | 100      |     |
|                                    |  |  |                       |          | 5                     |                       |          |                   |          |          | —        |     |
|                                    |  |  |                       |          | 12                    |                       |          |                   |          |          |          | 6   |
| 25                                 |  |  |                       |          | 450                   |                       |          |                   |          |          |          |     |
| 5                                  | 10   |  |                       |          |                       |                       |          |                   |          |          |          |     |
| 203                                | 260  | 180                                      | M12                   | 5        | —                     | 16                    | 20       | 8                 | 350      | 63       |          |     |
|                                    |  |  |                       | 12       |                       |                       |          |                   |          | 10       |          |     |
|                                    |  |  |                       | 25       |                       |                       |          |                   |          | 6        |          |     |
|                                    |  |  |                       | 5        |                       |                       |          |                   |          | —        |          |     |
|                                    |  |  |                       | 12       |                       |                       |          |                   |          |          | 6        |     |
|                                    |  |  |                       | 25       |                       |                       |          |                   |          |          | 40       |     |
|                                    |  |  |                       | 5        |                       |                       |          |                   |          |          | 200      |     |
|                                    |  |  |                       |          |                       |                       |          |                   |          |          |          |     |
| 12                                 | 6  |  |                       |          |                       |                       |          |                   |          |          |          |     |
|                                    |  |  |                       | 25       |                       |                       |          |                   |          | 40       |          |     |
|                                    |  |  |                       | 25       |                       |                       |          |                   |          | 150      |          |     |

Продолжение табл. 9

| Посадочный диаметр фланца $d$ | $d_1=d_2$ , не менее | $d_3$ (пред. откл. $\pm 0,2$ ) | $d_4$ | мм  |       |       | Количество винтов |     |          |          |    |      |     |
|-------------------------------|----------------------|--------------------------------|-------|-----|-------|-------|-------------------|-----|----------|----------|----|------|-----|
|                               |                      |                                |       | $l$ | $l_1$ | $l_2$ |                   | $b$ | Не менее | Не более |    |      |     |
| 203                           | 260                  | 180                            | M12   | 5   | —     | 16    | 20                | 8   | 10       |          |    |      |     |
|                               |                      |                                |       | 12  | 6     |       |                   |     | 500      | 40       |    |      |     |
|                               |                      |                                |       | 25  | —     |       |                   |     | 100      |          |    |      |     |
|                               |                      |                                |       | 5   | —     |       |                   |     | 10       |          |    |      |     |
|                               |                      |                                |       | 12  | 6     |       |                   |     | 600      | 40       |    |      |     |
|                               |                      |                                |       | 25  | —     |       |                   |     | 80       |          |    |      |     |
| 305                           | 365                  | 280                            | M16   | 5   | —     | 19    | 25                | 10  | 10       |          |    |      |     |
|                               |                      |                                |       | 12  | —     |       |                   |     | 600      | 40       |    |      |     |
|                               |                      |                                |       | 25  | —     |       |                   |     | 250      |          |    |      |     |
|                               | 12                   |                                |       | 6   | 750   |       |                   |     | 40       |          |    |      |     |
|                               | 25                   |                                |       | —   | 250   |       |                   |     |          |          |    |      |     |
|                               | 12                   |                                |       | —   | 40    |       |                   |     |          |          |    |      |     |
| 380                           | —                    | 280                            | M16   | 12  | 6     | 22    | 25                | 10  | 900      |          |    |      |     |
|                               |                      |                                |       | 25  | —     |       |                   |     | 100      |          |    |      |     |
|                               |                      |                                |       | 12  | —     |       |                   |     | 40       |          |    |      |     |
| 508                           | 600                  |                                |       | 480 | M20   | 25    | —                 |     | 25       | 32       | 10 | 1060 |     |
|                               |                      |                                |       |     |       | —     | —                 |     |          |          |    | 1250 | 100 |
|                               |                      |                                |       |     |       | —     | —                 |     |          |          |    | —    |     |

2.5.1. Для шлифовальных кругов с посадочными диаметрами  $d=40$  мм и 90 мм, применяемых на зубошлифовальных станках, допускается назначать основные размеры мест крепления соответственно как для кругов с посадочными диаметрами  $d=51$  мм и 76 мм.

2.5.2. Для шлифовальных кругов с посадочным диаметром  $d=127$  мм, применяемых на зубошлифовальных станках, допускается вместо размера наружного диаметра фланца  $d_1=d_2=175$  мм применять размер  $d_1=d_2=200$  мм.

2.5.3. Шейку фланца высотой  $l_1$  выполнять при  $l+l_1 < H$ .

2.5.4. Проставное кольцо устанавливать при  $l+l_1 > H$ .

2.5.5. Прижимную поверхность фланцев выполнять с поднутрением  $0,3 \div 0,5$  мм.

2.5.6. Между фланцами и инструментом устанавливать прокладку по ГОСТ 12.3.028—82.

2.5.7. Предельные отклонения посадочного диаметра фланца  $d$ :

а) для подвижного фланца — по  $d11$ ;

б) для неподвижного фланца на круглошлифовальных, внутришлифовальных и плоскошлифовальных станках — по  $f7$ ;

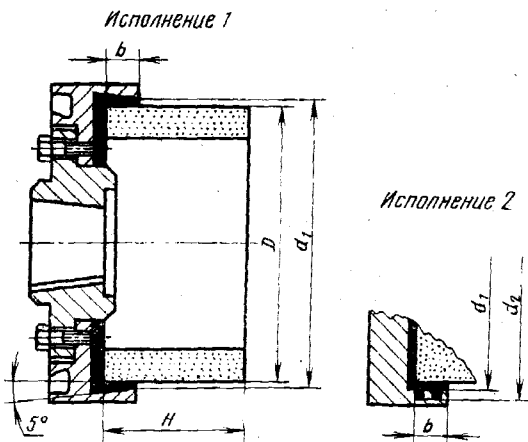
в) для неподвижного фланца на заточных станках — по  $e8$ .

2.5.8. Предельные отклонения диаметра сопрягаемых поверхностей  $d_5$ :

а) для подвижного фланца — по  $H8$ ;

б) для неподвижного фланца — по  $f7$ .

2.6. Крепление шлифовальных кругов на переходных фланцах наклеиванием.



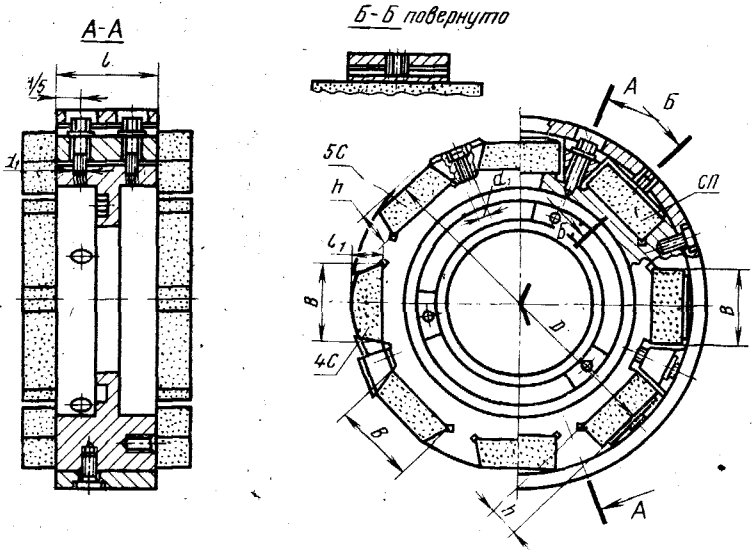
Черт. 10

Таблица 10

мм

| $d_1$               | $d_2$ | $b$ | $D$      | $H$ |
|---------------------|-------|-----|----------|-----|
| Пред. откл. по Н 12 |       |     | Не более |     |
| 205                 | 210   | 16  | 200      | 100 |
| 305                 | 310   |     | 300      | 160 |
| 408                 | 412   | 25  | 400      |     |
| 458                 | 462   |     | 450      | 125 |
| 508                 | 512   | 32  | 500      |     |

### 2.7. Крепление шлифовальных сегментов на переходных фланцах.



Черт. 11

Таблица 11

мм

| D   | H<br>(пред. откл. по h 12) |    |    | h<br>(пред. откл. по H12) |    |    | d <sub>1</sub> | Количество<br>сегментов,<br>не более | B                   |     |     |
|-----|----------------------------|----|----|---------------------------|----|----|----------------|--------------------------------------|---------------------|-----|-----|
|     | Для сегментов типов        |    |    |                           |    |    |                |                                      | Для сегментов типов |     |     |
|     | СП                         | 4С | 5С | СП                        | 4С | 5С |                |                                      | СП                  | 4С  | 5С  |
| 250 | 65                         | —  | —  | 35                        | —  | 18 | M10            | 6                                    | 80                  | —   | 60  |
| 300 | 90                         | —  | 46 | —                         | 46 | 90 |                |                                      | —                   | —   |     |
| 400 | 120                        | 90 | 65 | 50                        | 40 | 44 | M12            | 8                                    | 100                 | 100 | 100 |
| 500 |                            |    |    |                           |    | 10 |                |                                      |                     |     |     |
| 600 |                            |    |    |                           |    | 12 |                |                                      |                     |     |     |
| 750 |                            |    |    |                           |    | 16 |                |                                      |                     |     |     |
| 900 | —                          | —  | —  | —                         | —  | 42 | M16            | 18                                   | —                   | —   | —   |



2.8. Если применение зажимных устройств размерами  $d_1$  и  $d_2$  указанными в настоящем стандарте, невозможно, то допускается наружные диаметры их назначать в соответствии с размерами мест креплений под зажимные фланцы абразивных инструментов.

2.9. Черт. 1—11 не определяют конструкцию элементов крепления.

---

Редактор *В. С. Аверина*  
Технический редактор *Э. В. Митяй*  
Корректор *М. М. Герасименко*

Сдано в наб. 10.07.86 Подп. в печ. 28.08.86 1,25 усл. п. л. 1,25 усл. кр.-отт. 0,92 уч.-изд. л.  
Тираж 12 000 Цена 5 коп.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., д. 3.  
Вильнюсская типография Издательства стандартов, ул. Миндауго, 12/14. Зак. 3874.

Цена 5 коп.

| Величина | Единица      |               |         |
|----------|--------------|---------------|---------|
|          | Наименование | Обозначение   |         |
|          |              | международное | русское |

### ОСНОВНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

|                               |           |     |      |
|-------------------------------|-----------|-----|------|
| Длина                         | метр      | m   | м    |
| Масса                         | килограмм | kg  | кг   |
| Время                         | секунда   | s   | с    |
| Сила электрического тока      | ампер     | A   | А    |
| Термодинамическая температура | кельвин   | K   | К    |
| Количество вещества           | моль      | mol | моль |
| Сила света                    | кандела   | cd  | кд   |

### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ

|               |           |     |     |
|---------------|-----------|-----|-----|
| Плоский угол  | радиан    | rad | рад |
| Телесный угол | стерадиан | sr  | ср  |

### ПРОИЗВОДНЫЕ ЕДИНИЦЫ СИ, ИМЕЮЩИЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ НАИМЕНОВАНИЯ

| Величина                                 | Наименование | Единица       |         | Выражение через основные и дополнительные единицы СИ |
|--|--------------|---------------|---------|--|
|  |              | Обозначение   |         |  |
|  |              | международное | русское |  |
| Частота                                  | герц         | Hz            | Гц      | $s^{-1}$   |
| Сила                                     | ньютон       | N             | Н       | $m \cdot kg \cdot s^{-2}$                            |
| Давление                                 | паскаль      | Pa            | Па      | $m^{-1} \cdot kg \cdot s^{-2}$                       |
| Энергия                                  | джоуль       | J             | Дж      | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-2}$                          |
| Мощность                                 | ватт         | W             | Вт      | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-3}$                          |
| Количество электричества                 | кулон        | C             | Кл      | $s \cdot A$  |
| Электрическое напряжение                 | вольт        | V             | В       | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-1}$             |
| Электрическая емкость                    | фарад        | F             | Ф       | $m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^4 \cdot A^2$           |
| Электрическое сопротивление              | ом           | $\Omega$      | Ом      | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-3} \cdot A^{-2}$             |
| Электрическая проводимость               | сименс       | S             | См      | $m^{-2} \cdot kg^{-1} \cdot s^3 \cdot A^2$           |
| Поток магнитной индукции                 | вебер        | Wb            | Вб      | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$             |
| Магнитная индукция                       | тесла        | T             | Тл      | $kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-1}$                       |
| Индуктивность                            | генри        | H             | Гн      | $m^2 \cdot kg \cdot s^{-2} \cdot A^{-2}$             |
| Световой поток                           | люмен        | lm            | лм      | кд · ср  |
| Освещенность                             | люкс         | lx            | лк      | $m^{-2} \cdot кд \cdot ср$                           |
| Активность радионуклида                  | беккерель    | Bq            | Бк      | $s^{-1}$   |
| Поглощенная доза ионизирующего излучения | грэй         | Gy            | Гр      | $m^2 \cdot s^{-2}$                                   |
| Эквивалентная доза излучения             | зиверт       | Sv            | Зв      | $m^2 \cdot s^{-2}$                                   |