



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

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

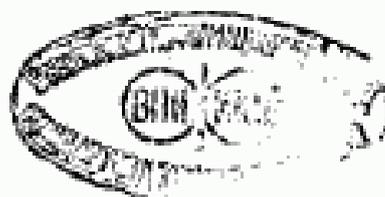
**РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 16168—91**

**Издание официальное**

**Е**

15 коп. БЗ 8—91



**КОМИТЕТ СТАНДАРТИЗАЦИИ И МЕТРОЛОГИИ СССР**  
**Москва**

КРУГИ АЛМАЗНЫЕ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ПЛОСКИЕ  
ПРЯМОГО ПРОФИЛЯ БЕЗ КОРПУСА ФОРМЫ А8

Размеры

ГОСТ 16168—91

Diamond grinding wheels, small peripheral  
wheel shape A8, Dimensions

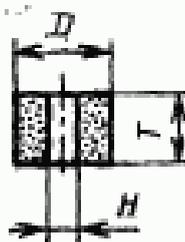
ОКП 39 7091

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, изготавливаемые 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

E

© 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>H</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	4
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	Г	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	4	1,45	2,18	2,90	4,36
12	1,11		1,66	2,21	3,32	
12	10	4	1,38	2,07	2,76	4,15
	6		1,59	2,38	3,18	4,76
13	10	4	2,64	3,96	5,28	7,92
	10		1,66	2,49	3,32	4,98
14	12	4	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. Кохан, 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. Чермоусова*

Сдано в наб. 15.04.91 Подп. в печ. 22.12.91 Усл. печ. л. 0,5 Усл. кр. отт. 0,5 Уч.-изд. л. 0,17.  
Тир. 6105 экз. Цена 18 к.

Орден «Знак Почета» Издательство стандартов, 123857, Москва, ГСП, Наспиресневский пер., 8  
Тип. «Московский печатник», Москва, Лялин пер., 6. Зак. 614