



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА
ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА**

ФОРМА И РАЗМЕРЫ

ГОСТ 8820—69

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО УПРАВЛЕНИЮ
КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ

Москва



ГОСТ 8820-69, Канавки для выхода шлифовального круга. Форма и размеры
Grinding stone exit grooves. Shape and sizes

**КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА
ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА****ГОСТ
8820—69***

Форма и размеры

Взамен
ГОСТ 8820—58

Grinding stone exit grooves. Shape and sizes

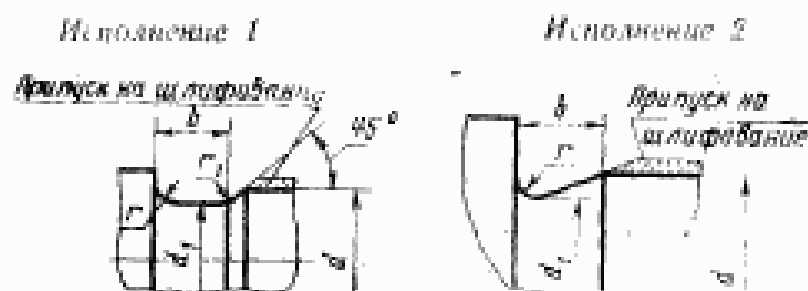
Постановлением Комитета стандартов, мер и измерительных приборов при Совете Министров СССР от 18 декабря 1969 г. № 1327 срок введения установлен с 01.07.71

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1а. Настоящий стандарт распространяется на детали со шлифованными поверхностями, в конструкции которых предусмотрены канавки для выхода шлифовального круга.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

1. Форма и размеры канавок при шлифовании по цилиндру и торцу должны соответствовать указанным на черт. 1—6 и в табл. 1 и 1а (для исполнения 4).

А. Шлифование по цилиндру**а) Наружное шлифование**

Черт. 1

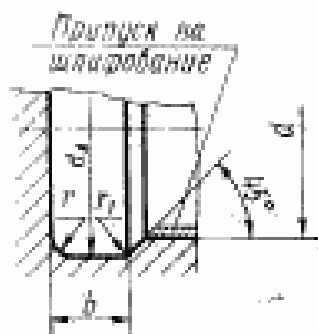
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (июль 1989 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1980 г. (ИУС 9—80).

© Издательство стандартов, 1990

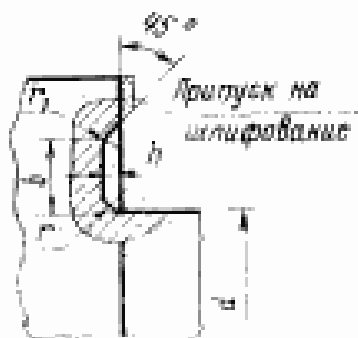
б) Внутреннее шлифование



Черт. 2

Б. Шлифование по торцу

а) Наружное шлифование



Черт. 3

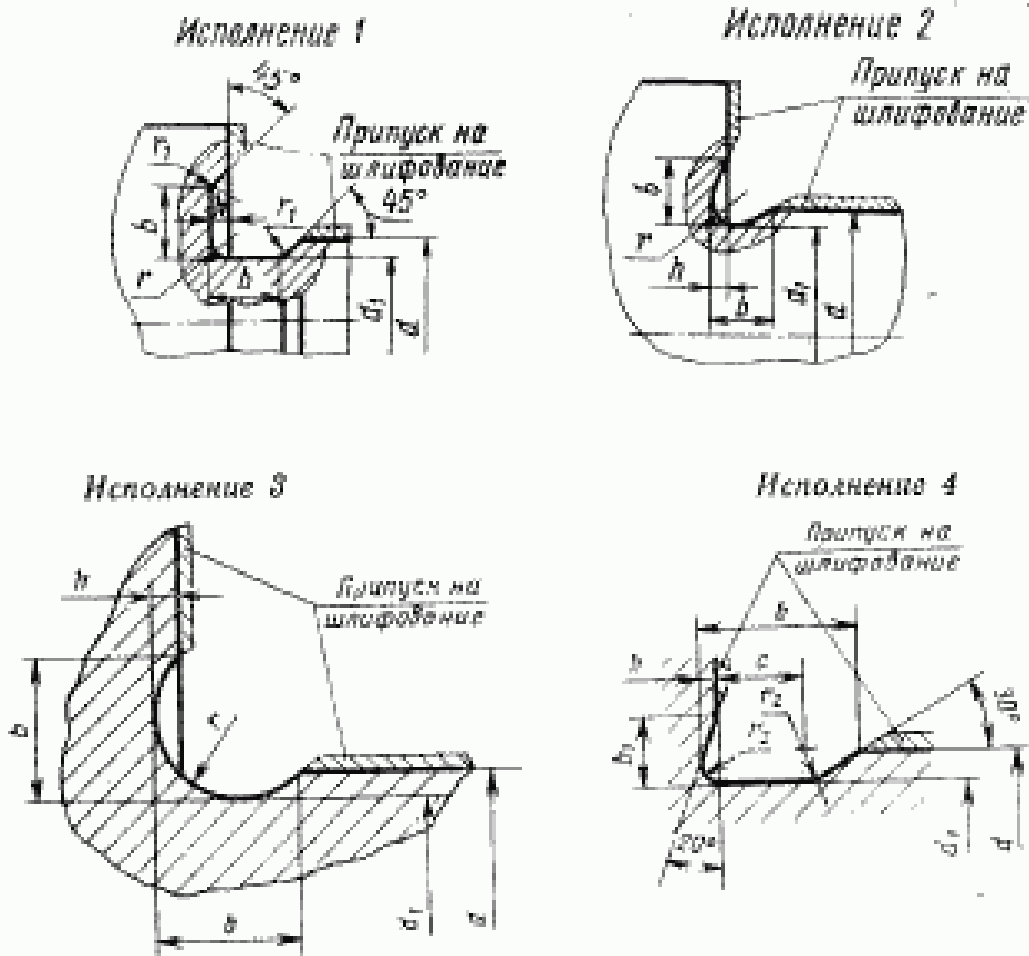
б) Внутреннее шлифование



Черт. 4

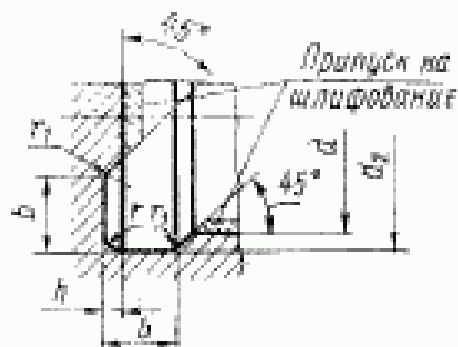
В. Шлифование по цилиндру и торцу

а) Наружное шлифование



Черт. 5

б) Внутреннее шлифование



Черт. 6

Таблица 1

| Ø для исполнения | | мм | | | | | |
|------------------|------|---------------------------|-----------------------------|-----|------------|-------|-----------|
| 1; 2 | 3 | Наружное шлифование d_1 | Внутреннее шлифование d_2 | h | r | r_1 | d |
| 1 | — | $d-0,3$ | $d+0,3$ | 0,2 | 0,3 | 0,2 | ≤ 10 |
| 1,6 | — | | | | 0,3 | 0,3 | |
| 2 | — | $d-0,5$ | $d+0,5$ | 0,3 | 1 | 0,5 | |
| 3 | 1,5 | | | | $> 50-100$ | | |
| 5 | 2,25 | $d-1$ | $d+1$ | 0,5 | 1,6 | 1 | > 100 |
| 8 | 2,8 | | | | 2 | | |
| 10 | 5,0 | | | | 3 | | |

Примечания:

1. При шлифовке на одной детали нескольких различных диаметров рекомендуется применять канавки одного размера.

2. При ширине канавки $b \leq 2$ мм допускается применять закругления с обеих сторон, равные r .

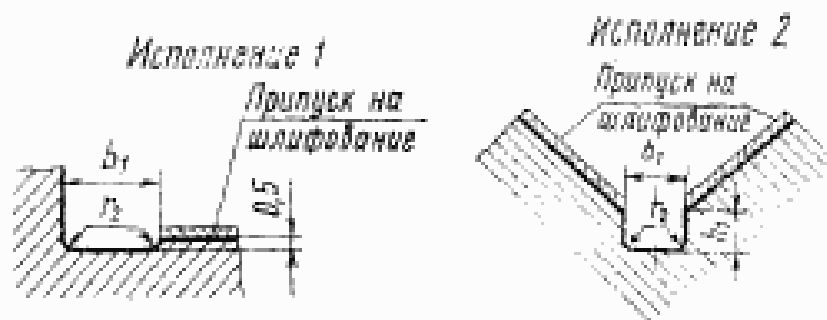
3. Допускается применять другие размеры канавок, исходя из прочностных или конструктивных особенностей изделия.

Таблица 1а

| мм | | | | | |
|-----|---------|-----|-------|-----|-------|
| b | d_1 | h | b_1 | t | r_2 |
| 1,1 | $d-0,2$ | 0,1 | 0,5 | 0,8 | 0,2 |
| 2,2 | $d-0,4$ | 0,2 | 1,0 | 1,5 | 0,4 |
| 4,3 | $d-0,6$ | 0,3 | 1,5 | 3,3 | 0,6 |
| 6,4 | $d-0,8$ | 0,4 | 2,3 | 5,0 | 1,0 |

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Форма и размеры канавок при плоском шлифовании должны соответствовать черт. 7 и табл. 2.



Черт. 7

Таблица 2

| мм | | |
|-------|-------|-------|
| b_1 | b_2 | r_1 |
| 2 | 1,6 | 0,5 |
| 3 | 2,0 | 1,0 |
| 5 | 3,0 | 1,6 |

3. Предельные отклонения размеров и шероховатость поверхности канавок назначаются, исходя из конструктивных требований к изготавливаемым деталям.

4. (Исключен, Изм. № 1).

Редактор *М. Е. Исхандарян*
Технический редактор *Л. В. Митрофанова*
Корректор *О. Я. Чернецова*

Сданы в наб. 15.12.89 Подп. в печ. 25.10.90 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. фронт. 0,21 уч.-изд. л.
Гир. 0100 Цена 5 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Каждый экземпляр топографич. стандартов укр. Моск. обл., 256. Зак. 9401



ГОСТ 8820-69, Канавки для выхода шлифовального круга. Форма и размеры
Grinding stone exit grooves. Shape and sizes