



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.

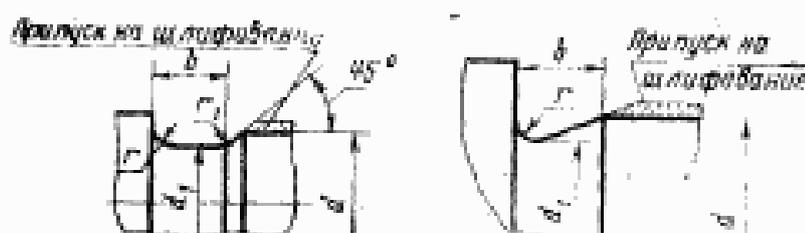
(Введен дополнительно, Изм. № 1).

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**

Исполнение 1

Исполнение 2



Черт. 1

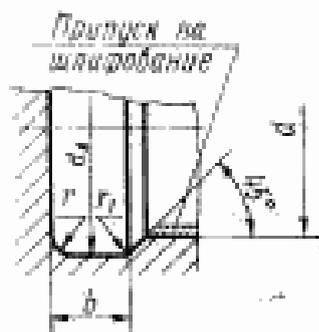
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

© Издательство стандартов, 1990

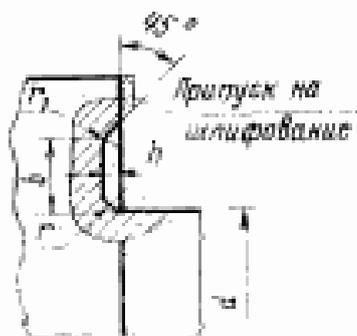
**б) Внутреннее шлифование**



Черт. 2

**Б. Шлифование по торцу**

**а) Наружное шлифование**



Черт. 3

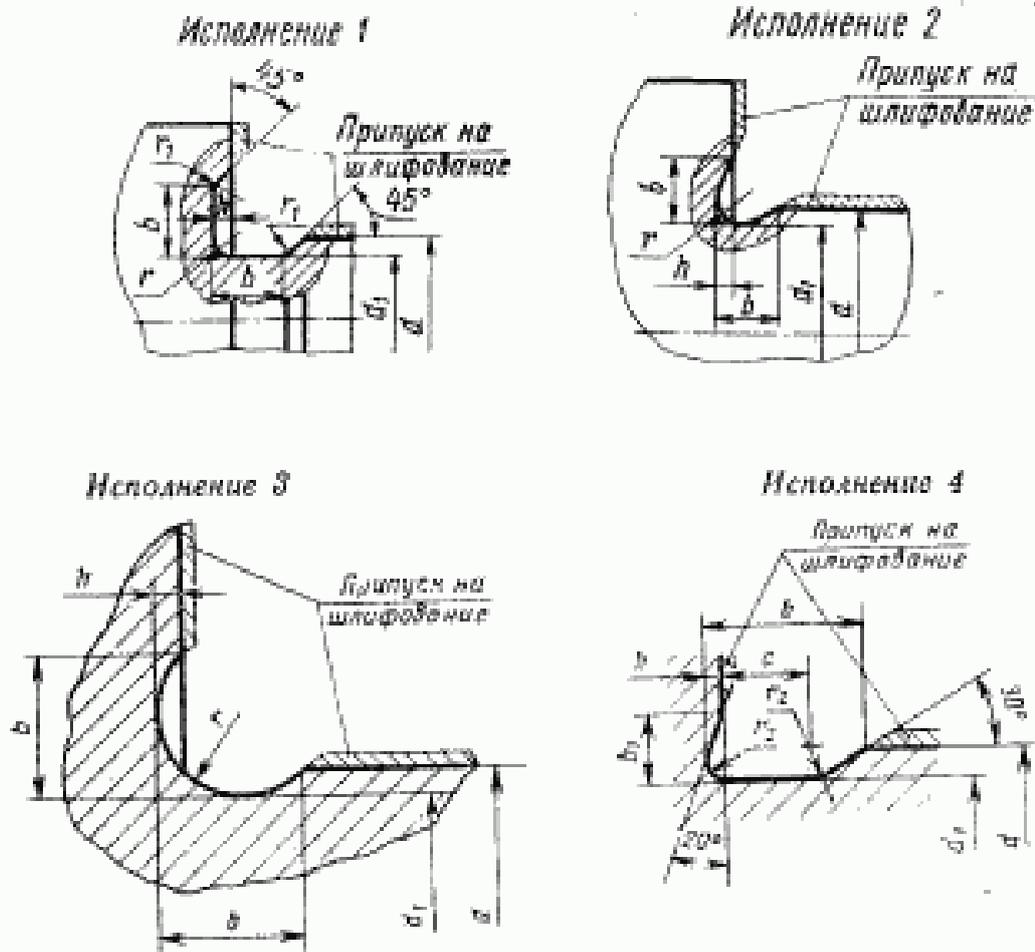
**б) Внутреннее шлифование**



Черт. 4

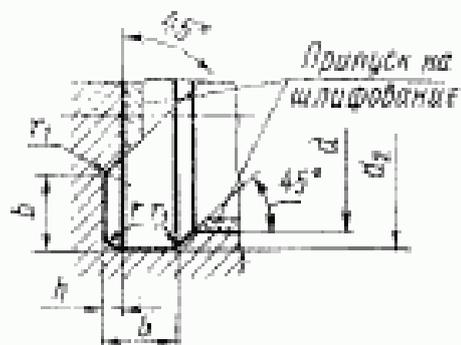
## В. Шлифование по цилиндру и торцу

## а) Наружное шлифование



Черт. 5

## б) Внутреннее шлифование



Черт. 6

Таблица 1

Ф 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	$\leq 10$
1,6	—				0,3	0,3	
2	—	$d-0,5$	$d+0,5$	0,3	1	0,5	$> 10-50$
3	1,5				1,6		$> 50-100$
5	2,25				2	1	$> 100$
8	2,8	$d-1$	$d+1$	0,5	3		
10	5,0						

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  $r$ .

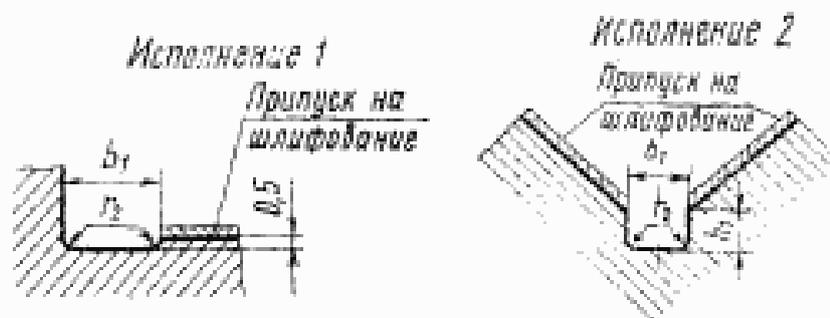
3. Допускается применять другие размеры канавок, исходя из прочностных или конструктивных особенностей изделия.

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 усл.-изд. л.  
Гир. 0100 Цена 5 к.

---

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,  
Новопресненский пер., 3.  
Каждый день топографические стандарты в у.л. Московская, 256. Зак. 9401

---



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