



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

КАНАВКИ ДЛЯ ВЫХОДА
ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГАГОСТ
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 8 декабря 1969 г. № 1327 срок введения установлен с 01.07.71

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

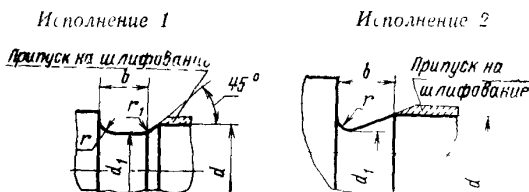
1а. Настоящий стандарт распространяется на детали со шлифованными поверхностями, в конструкции которых предусмотрены канавки для выхода шлифовального круга.

(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

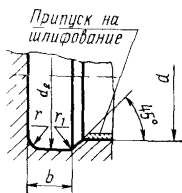
Издание официальное

Перепечатка воспрещена

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

© Издательство стандартов, 1990

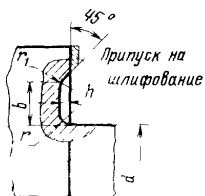
б) Внутреннее шлифование



Черт. 2

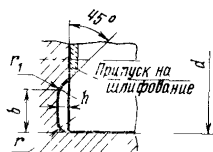
Б. Шлифование по торцу

а) Наружное шлифование



Черт. 3

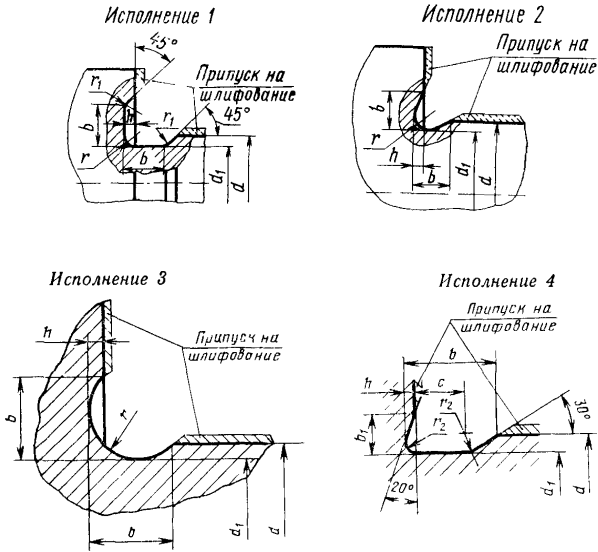
б) Внутреннее шлифование



Черт. 4

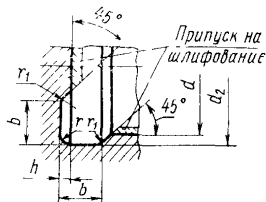
В. Шлифование по цилиндру и торцу

а) Наружное шлифование



Черт. 5

б) Внутреннее шлифование



Черт. 6

b для исполнения		мм						
1; 2	3	Наружное шлифование d_1	Внутреннее шлифование d_2	h	r	r_1	$d \approx$	
1	—	$d-0,3$	$d+0,3$	0,2	0,3	0,2	≤ 10	
1,6	—				0,5	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	$d-1$	$d+1$	0,5	2	1	> 100	
8	2,8				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 .

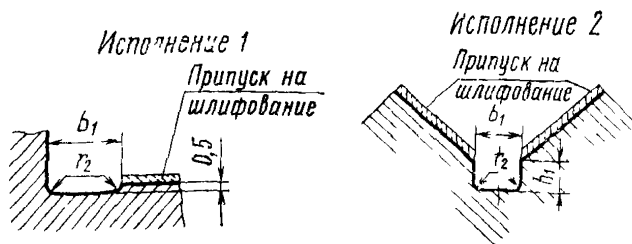
3. Допускается применять другие размеры канавок, исходя из прочностных или конструктивных особенностей изделия.

Таблица 1а

мм					
b	d_1	h	b_1	c	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	h_1	r_2
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. Искандарян*
Технический редактор *Л. Я. Митрофанова*
Корректор *О. Я. Чернецова*

Сдано в наб. 15.12.89 Подп. в печ. 25.10.90 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,21 уч.-изд. л.
Тир. 6000 Цена 5 к.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123557, Москва, ГСП,
Новопресненский пер., 3.
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 2401