

**КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕПЕСТКОВЫЕ**

Типы и основные размеры  
Grinding wheels from abrasive paper.  
Types and main dimensions

**ГОСТ**  
**22775-77**

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 11 ноября 1977 г. № 2627 срок введения установлен

с 01.01.79

Проверен в 1983 г.

**Несоблюдение стандарта преследуется по закону**

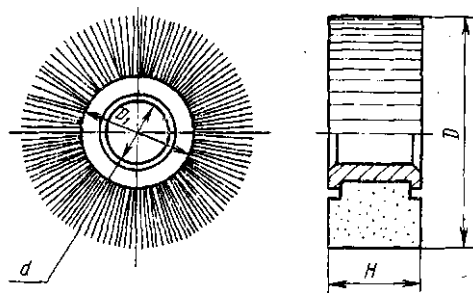
1. Настоящий стандарт распространяется на лепестковые шлифовальные круги без оправок и с оправками, изготовленные из шлифовальной шкурки по ГОСТ 5009—82, ГОСТ 13344—79 и нормативно-технической документации.

2. Лепестковые круги должны изготавливаться типов:

КЛ — без оправки;

КЛО — с оправкой.

3. Размеры лепестковых кругов типа КЛ должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Таблица 1

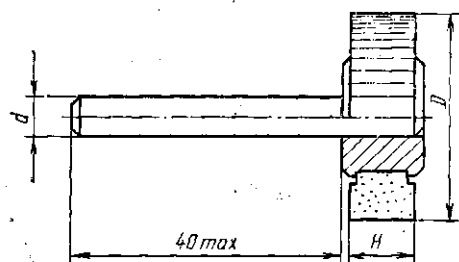
D		D <sub>1</sub> (h15)	H (пред. откл. ±1)	d (пред. откл. +0,5)
Номинал.	Пред. откл.			
120	±2	60	25; 40; 50	32,0; 40,0 (44,5)
175		75		
200		85		
350	±3	200	50; 75; 100; 140	
400	±4	213	75; 100; 140	
500		240		

Примечание. Размер, заключенный в скобки, применять не рекомендуется.

4. Размеры лепестковых кругов типа КЛО должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Таблица 2

мм		
D	H	d (пред. откл. ±0,05)
(пред. откл. ±1)	(пред. откл. ±1)	
40; 50; 60; 80; 112; 140	10; 20; 30; 40	6; 8



Пример условного обозначения лепесткового шлифовального круга типа КЛО, с наружным диаметром  $D = 80$  мм, высотой  $H = 20$  мм, диаметром оправки  $d = 6$  мм, из нормального электрокорунда марки 15А, зернистостью 5-П, из шлифовальной шкурки класса А по ГОСТ 5009-82, на сарже средней № 2 гладкокрашеной, -класса А:

*КЛО 80Х20Х6 15А 5-П А2 С2Г А ГОСТ 22775-77*

6. Технические требования — по ГОСТ 22776-77.

(Продолжение изменения к ГОСТ 22775—77)

Таблица I

мм

D		H $\pm 1$	d	
Номинал.	Пред. откл.		Номинал.	Пред. откл.
60	$\pm 1$	30; 50	8	$\pm 0,2$
90			12	$\pm 0,3$
100	$\pm 2$	50	26	$\pm 0,4$
120		25; 30; 40; 50	12	$\pm 0,3$
150		(25); 30; 50; (75)	32; 40; (44,5)	+0,5
165		30	32	
175; 200; 250		25; 40; 50	32; 40; (44,5); 158; (162)	
300		50; 75; 100; 140	32; 40; (44,5); 158; (162)	
350 (360)	30; 40; 50; 75; 100; 140			
400	$\pm 3$	(50); 75; 100; 140; 250	32; 40; (44,5)	
500		75; 100; 140		

(Продолжение см. с. 124)