Требования стандартов по показателям качества шлифовальных кругов на основных операциях шлифования в машиностроении (Табл 1, Табл.2)

Таблица 1

Вид шлифования	Тип круга	Наружный диаметр круга, мм	Высота круга, мм	Марка шлифовального материала	Зернистость	Степень твердости	Номер структуры	**Коэффициент шлифования, не менее**	**Параметр шероховатости поверхности Ra, мкм, не более**
Внутреннее врезное	1; 5; 7	3 - 8	До 16	24А; 25А	F100-F220 (12-4)	O-P (CT1-CT2)	9	9,6	0,63
		10 - 32	До 32		F60-F100 (25-12)	L-N (CM2-C2)	5-8	6,6	1,25
		32-63	До 63		F60-F100 (25-12)	K-M (CM1-C1)	5-8	6,6	1,25
		63-125	До 100		F60-F100 (25-12)	K-L (CM1-CM2)	5-8	6,6	1,25
Плоское	2	200	75-80	24А; 25А	F46-F60 (40-25)	L (CM2)	6	3,0	1,25
	10	200	16		F60 (25)	K (CM1)	6	2,5	1,25
	1; 11; 6; 12	150-300	До 150		F46-F90 (40-16)	I-L (M2-CM2)	6	3,0	1,25
	1; 5; 7	250-300	Св. 20		F46-F60 (40-25)	K-M (CM1-C1)	6	3,6	1,25
		400-600	Св. 20		F46-F60 (40-25)	J-M (M3-C1)	6	3,6	1,25
	1	250	До 25		F46-F60 (40-25)	K-M (CM1-C1)	6	3,6	1,25
	1; 5; 7	125-600	До 80	63С; 64С	F46-F90 (40-16)	J-N (M3-C2)	5-8	0,26	1,25
	1; 5; 7	125-600	До 80		F100- F360 (12-M40)	K-Q (CM1-CT3)	6-9	0,15	0,63
	11; 6	40-300	До150		F46-F100 (40-12)	J-N (M3-C2)	5-7	15,0	1,25
Круглое наружное врезное	1; 5; 7; 23, 26	200-250	До 40	24А; 25А	F46-F100 (40-12)	K-N (CM1-C2)	6-8	1,2	1,25
		300-350	До 40		F46-F100 (40-12)	K-N (CM1-C2)	6-8	2,4	1,25
		400-500	До 63		F46-F100 (40-12)	J-L (M3-CM2)	6-8	3,0	1,25
		400-500	До 63		F120-F180 (10-6)	J-L (M3-CM2)	7-9	0,9	0,63
		600; 750	До 80	63С; 64С	F46-F90 (40-16)	N-Q (C2-CT3)	6-7	1,46	1,25
		300; 350	До 80		F46-F90 (40-16)	J-P (M3-CT2)	5-8	1,70	1,25
		400; 450	До 80		F46-F90 (40-16)	J-P (M3-CT2)	5-8	2,16	1,25
		500; 600	До 80		F46-F90 (40-16)	J-P (M3-CT2)	5-8	2,76	1,25
Круглое наружное врезное	1	200-400	До 80	63С; 64С	F46-F90 (40-16)	K-M (CM1-C1)	7-8	0,8	1,25
		200-400	До 80		F100- F360 (12-M40)	J-O (M3-CT1)	7-9	1,2	0,63
		175-400	До 50		F46-F90 (40-16)	J-M (M3-C1)	6-8	9,6	1,25
Круглое шеек колен вала	1	750	До 80	24А; 25А	F46-F90 (40-16)	K-P (CM1-CT2)	6-7	1,0	1,25
		900-1060	До 125		F46-F90 (40-16)	K-P (CM1-CT2)	6-7	1,0	1,25
Круглое с прод.подачей	1; 5; 7	500; 600	До 80	24А; 25А	F46-F90 (40-16)	L-N (CM2-C2)	6-7	1,4	1,25

Вид шлифования	Тип круга	Наружный диаметр круга, мм	Высота круга, мм	Марка шлифовального материала	Зернистость	Степень твердости	Номер структуры	**Коэффициент шлифования, не менее**	**Параметр шероховатости поверхности Ra, мкм, не более**
Бесцентровое	1	350-450	До 200	24А; 25А	F46-F90 (40-16)	K-M (CM1-C1)	6-7	3,6	1,25
		500; 600	До 250		F46-F90 (40-16)	K-M (CM1-C1)	6-7	3,0	1,25
		500; 600	До 250		F46-F90 (40-16)	L-Q (CM2-CT3)	6-7	0,26	1,25
		300; 350	До 250	63С; 64С	F46-F60 (40-25)	K-Q (CM1-CT3)	4-8	1,8	1,25
		300; 350	До 250		F90- F150 (16-8)	K-Q (CM1-CT3)	4-8	2,1	0,63
		400; 450	До 250		F46- F120 (40-10)	K-Q (CM1-CT3)	4-8	2,4	1,25
		500; 600	До 250		F46- F120 (40-10)	K-Q (CM1-CT3)	4-8	3,0	1,25
		* На вулканитовой связке							
		500*	63	13А; 14А	F60 (25)	O, P, Q (CT)	4-8	1,6	2,5
			150		F100 (12)	O, P, Q (CT)	4-8	2,2	0,32
			150		F100 (12)	O, P, Q (CT)	4-8	0,4	2,5
		600*	125		F60 (25)	O, P, Q (CT)	4-8	1,0	1,25
Шлице-шлифование	1	125-200	До 32	24А; 25А	F46-F90 (40-16)	J-M (M3-C1)	5-8	1,5	0,63

Таблица 2

Вид шлифования	Тип круга	Наружный диаметр круга, мм	Высота круга, мм	Марка шлифовального материала	Зернистость	Степень твердости	Номер структуры	Установленный ресурс, шт., не менее	Параметр шероховатости обработанной поверхности Ra, мкм, не более
Зубо-шлифование	1	100-300	До 80	24А; 25А	F46-F60 (40-25)	J-L (M3-CM2)	6-8	48	1,25
		400; 500	До 80		F120-F180 (10-6)	L-N (CM2-C2)	8-9	6360	0,63
	3	250-300	До 50		F60- F90 (25-16)	I-J (M2-M3)	7-8	18	0,63
	11	Св. 150	До 50		F46-F60 (40-25)	J-K (M3- CM1)	7-8	25/768	1,25
Резьбо-шлифование	1; 4	250-350	До 32	24А; 25А	F100-F400 (12-M28)	M-O (C1-CT1)	8-10	1080	0,8
		250-350	До 32		F100-F400 (12-M28)	J-K (M3-CM1)	8-10	1440	0,63
		400-500	До 32		F180 (6)	M-N (C1-C2)	8-10	480	0,63
Заточка	3	200	16	24А; 25А	F60 (25)	K (CM1)	8	25	0,63
	12	150	16				6	46	0,40