



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

**МАТЕРИАЛЫ И ИНСТРУМЕНТЫ
АБРАЗИВНЫЕ. ОБРАБОТКА
АБРАЗИВНАЯ**

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

**ГОСТ 21445—84 (СТ СЭВ 4403—83),
ГОСТ 23505—79**

Издание официальное



**ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва**

МАТЕРИАЛЫ И ИНСТРУМЕНТЫ АБРАЗИВНЫЕ**ГОСТ****21445—84****Термины и определения****(СТ СЭВ 4403—83)****Abrasive materials and tools. Terms and definitions****Взамен****ГОСТ 21445—75****ОКСТУ 390**

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 30 октября 1984 г. № 3781 срок введения установлен

с 01.07.85

Настоящий стандарт устанавливает применяемые в науке, технике и производстве термины и определения основных понятий в области абразивных материалов и инструментов.

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, научно-технической, учебной и справочной литературе.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4403—83.

Настоящий стандарт должен применяться совместно с ГОСТ 27.002—89, ГОСТ 25751—83 и ГОСТ 25762—83.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов-синонимов стандартизованного термина запрещается. Недопустимы к применению термины-синонимы, приведенные в стандарте в качестве справочных и обозначены «Ндп».

Для отдельных стандартизованных терминов в стандарте приведены в качестве справочных краткие формы, которые разрешается применять, когда исключена возможность их различного толкования. Установленные определения можно, при необходимости, изменять по форме изложения, не допуская нарушения границ понятий.

Издание официальное**Перепечатка воспрещена****© Издательство стандартов, 1984****© Издательство стандартов, 1993***Переиздание, Май 1993 г.*

Когда необходимые и достаточные признаки понятия содержатся в буквальном значении термина, определение не приведено и, соответственно, в графе «Определение» поставлен прочерк.

В стандарте в качестве справочных приведены иностранные эквиваленты для ряда стандартизованных терминов на немецком (D) и английском (E) языках.

В стандарте приведены алфавитные указатели содержащихся в нем терминов на русском языке и их иностранных эквивалентов.

В стандарте имеется справочное приложение, содержащее пояснение к некоторым стандартизованным терминам, отмеченным звездочкой.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткая форма — светлым, а недопустимые синонимы — курсивом.

Термин	Определение
--------	-------------

ОБЩИЕ ПОНЯТИЯ

1. Абразивный материал	Природный или искусственный материал, способный осуществлять абразивную обработку
Абразив	
E. Abrasive material	
D. Schleifmaterial	
2. Абразивное зерно	Частица абразивного материала в виде монокристалла, поликристалла или их осколков
Зерно	
Ндл. Шлифовальное зерно	
E. Abrasive grain	
D. Schleifkorn	
3. Овалованное абразивное зерно	Абразивное зерно, вершины выступов и режущие кромки которого притуплены
Овалованное зерно	
4. Классификация абразивного материала	Разделение измельченного абразивного материала по размерам абразивных зерен. Измельченный и классифицированный абразивный материал
5. Шлифовальный материал*	
Шлифматериал	
Ндл. Зерно	
Шлифзерно	
E. Grinding material	
D. Schleifmaterial	
6. Абразивный инструмент*	Режущий инструмент, предназначенный для абразивной обработки
E. Abrasive tool	
D. Schleifwerkzeug	
7. Импрегнированный абразивный инструмент	Абразивный инструмент, поры которого заполнены веществами, увеличивающими его режущую способность и период стойкости
E. Impregnated abrasive tool	
D. Getränktes Schleifwerkzeug	

Термин	Определение
8. Правка абразивного инструмента E. Dressing and trueing of abrasive tool D. Abrichten des Schleifwerkzeuges 9. Правящий инструмент E. Trueing tool D. Abrichtwerkzeug 10. Комплект абразивных инструментов Ндп. Блок абразивного инструмента E. Set of abrasive tools D. Schleifscheibensatz 11. Абразивная паста Паста E. Grinding paste D. Schleifpaste	Приведение рабочей поверхности абразивного инструмента в работоспособное состояние — Два и более абразивных инструментов для одновременной установки на станок

ОСНОВНЫЕ ВИДЫ ИСКУССТВЕННЫХ АБРАЗИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

12. Электрокорунд E. Fused alumina D. Edelkorund 13. Нормальный электрокорунд E. Regular alumina D. Normalkorund 14. Белый электрокорунд E. White alumina D. Edelkorund, weiss 15. Монокорунд E. Monocrystalline alumina D. Monokorund 16. Циркониевый электрокорунд E. Zirconia alumina D. Zirkonkorund	Искусственный абразивный материал, состоящий, в основном, из корунда α-Al_2O_3, изготовленный в электрических печах из высокоглиноземистого сырья Электрокорунд, изготовленный из боксита Электрокорунд, изготовленный из глинозема Электрокорунд в виде монокристаллов, изготовленный из глиноземсодержащего и серосодержащего сырья путем разложения оксисульфидного шлама Электрокорунд, изготовленный из глиноземсодержащего и цирконийсодержащего сырья, отличающийся эвтектической структурой корунд-бадделейт.
--	---

Примечание. Бадделейт — минерал, химический состав которого ZrO_2

Электрокорунд, изготовленный из глиноземсодержащего сырья с добавкой легирующих элементов, образующих с корундом твердый раствор.

Примечание. В зависимости от вводимых окислов металлов различают следующие легированные электрокорунды: титанистый, хромистый, хромтитанистый

Термин	Определение
18. Карбид кремния Ндп. <i>Карборунд</i> E. Silicon carbide D. Siliziumkarbid	Искусственный абразивный материал, состоящий, в основном, из кристаллов гексагонального карбида кремния, изготовленный термическим путем из кварцевого и углеродистого сырья. Примечание. Различают зеленый карбид кремния и черный карбид кремния.
19. Карбид бора E. Boron carbide D. Borkarbid	Искусственный абразивный материал, в основном, состава B_4C , изготовленный термическим путем из борсодержащего и углеродистого сырья.
20. Кубический нитрид бора E. Cubic boron nitride D. Kubisch Kristallines Bornitrid	Абразивный материал, в основном, состава BN с плотной кубической упаковкой атомов бора и азота в тетраэдрической координации, изготовленный искусственным путем.
21. Синтетический алмаз E. Synthetic diamond D. Synthetischer Diamant	Алмаз, изготовленный искусственным путем.
22. Шлифовальный материал с покрытием Шлифматериал с покрытием E. Coated abrasive D. Schleifmaterial mit Belag	Шлифовальный материал, поверхность абразивных зерен которого покрыта слоем другого материала. Примечание. В зависимости от материала покрытия различают шлифовальный материал с металлическим покрытием и шлифовальный материал с неметаллическим покрытием.
23. Формокорунд	Шлифовальный материал, зерна которого имеют, в основном, цилиндрическую или призматическую форму.
24. Электрокорундовый шлифовальный материал Электрокорундовый шлифматериал E. Fused abrasive alumina D. Schleifmaterial aus Edelkorund	
25. Сфорокорунд	Электрокорундовый шлифовальный материал, зерна которого имеют сферическую форму.
26. Карбидкремниевый шлифовальный материал Карбидкремниевый шлифматериал E. Silicon carbide abrasive D. Schleifmaterial aus Siliziumkarbid	

Термин	Определение
27. Карбидборный шлифовальный материал Карбидборный шлифматериал E. Boron carbide abrasive D. Schleifmaterial aus Borkarbid	—
28. Шлифовальный материал из кубического нитрида бора* Шлифматериал из кубического нитрида бора E. Abrasive cubic boron nitride D. Schleifmaterial aus kubisch kristallinem Bornitrid	—
29. Фракция E. Grit D. Körnung	Совокупность абразивных зерен, размеры которых находятся в установленном интервале. Примечание. Размер абразивных зерен в установленном интервале условно называют размером зерен фракции. Фракция, преобладающая по массе, объему или по числу абразивных зерен
30. Основная фракция E. Base grain D. Grundkorn	Фракция, смежная с основной фракцией, размер абразивных зерен которой превышает размер зерен основной фракции
31. Крупная фракция E. Coarse grain D. Grobkorn	Фракция, смежная с крупной фракцией, размер абразивных зерен которой превышает размер зерен крупной фракции
32. Предельная фракция E. Grading limit D. Grenzkorn	Фракция, размер абразивных зерен которой меньше размера зерен основной фракции
33. Мелкая фракция E. Fine grain D. Feinkorn	Совокупность отношений количества абразивных зерен каждой фракции к общему количеству зерен
34. Зерновой состав Ндп. Гранулометрический состав Фракционный состав E. Grain distribution D. Kornverteilung	Условное обозначение шлифовального материала, соответствующее размеру абразивных зерен основной фракции
35. Зернистость Ндп. Номер зернистости E. Grit D. Körnung	Шлифовальный материал зернистостями 16 и более
36. Шлифовальное зерно Шлифзерно E. Abrasive grain D. Schleifkorn	Шлифовальный материал зернистостями от 12 до 3 включительно
37. Шлифовальный порошок Шлифпорошок E. Grinding powder D. Schleifpulver	

Термин	Определение
38. Микронный шлифовальный порошок Микрошлифпорошок E. Microcrystalline grinding powder D. Schleifpuder	Шлифовальный материал зернистостями М63 и менее
39. Разрушаемость шлифовального материала Разрушаемость шлифматериала Ндп. Хрупкость E. Impact resistance of grinding material D. Schlagbeständigkeit des Schleifmittels	Отношение массы разрушенных абразивных зерен к общей массе испытуемых зерен

АБРАЗИВНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ И ХАРАКТЕРИСТИКИ АБРАЗИВНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

40. Связка* E. Bond D. Bindung	Материал или совокупность материалов, применяемых для закрепления абразивных зерен в абразивном инструменте
41. Структура абразивного инструмента Структура E. Abrasive tool structure D. Struktur des Schleifwerkzeuges	Соотношение объемов шлифовального материала, связки и пор в абразивном инструменте. Примечание. Структуры абразивного инструмента обозначают номерами, установленными в нормативно-технической документации
42. Рабочая поверхность абразивного инструмента Рабочая поверхность E. Working area of abrasive tool D. Arbeitsfläche des Schleifwerkzeuges	Поверхность абразивного инструмента, контактирующая с обрабатываемой заготовкой при абразивной обработке
43. Нерабочая поверхность абразивного инструмента Нерабочая поверхность E. Non-working area of abrasive tool D. Nichtarbeitende Fläche des Schleifwerkzeuges	
44. Рабочий слой абразивного инструмента Рабочий слой E. Abrasive layer of abrasive tool D. Schleifbelag des Schleifwerkzeuges	Часть абразивного инструмента, непосредственно предназначенная для абразивной обработки и расходуемая при этом

Термин	Определение
45. Нерабочий слой абразивного инструмента	—
Нерабочий слой E. Unworking abrasive layer of abrasive tool D. Nichtarbeitender Schleifbelag des Schleifwerkzeuges	
46. Рабочая скорость шлифовального (полировального, отрезного) круга	Скорость главного движения резания, измеренная в точке, максимально удаленной от центра шлифовального (полировального, отрезного) круга, при которой производят абразивную обработку
Рабочая скорость E. Working speed of grinding (polishing, cutoff) wheel D. Arbeitsgeschwindigkeit der Schleif- (Polier-, Trenn-) -scheibe	
47. Предельная рабочая скорость шлифовального (полировального, отрезного) круга	Максимально допустимая рабочая скорость шлифовального (полировального, отрезного) круга
Предельная скорость E. Maximum working speed of grinding (polishing, cutoff) wheel D. Arbeitshöchstgeschwindigkeit der Schleif- (Polier-, Trenn-) -scheibe	
48. Испытательная скорость шлифовального (полировального, отрезного) круга	Скорость точки рабочей поверхности шлифовального (полировального, отрезного) круга, максимально удаленной от его центра, при которой проводят его испытание на прочность вращением
Испытательная скорость E. Test speed of grinding (polishing, cutoff) wheel D. Probelaufgeschwindigkeit der Schleif- (Polier-, Trenn-) -scheibe	
49. Разрывная скорость шлифовального (полировального, отрезного) круга	Испытательная скорость шлифовального (полировального, отрезного) круга, при которой происходит его разрушение
Разрывная скорость E. Breaking speed of grinding (polishing, cutoff) wheel D. Bruchgeschwindigkeit der Schleif- (Polier-, Trenn-) -scheibe	
50. Твердость абразивного инструмента	Свойство связки оказывать сопротивление прониканию в абразивный инструмент другого тела.
E. Grade of abrasive tool D. Härte des Schleifwerkzeuges	

Термин	Определение
51. Звуковой индекс абразивного инструмента	Примечание. В зависимости от значений показателей твердости различают степени твердости абразивного инструмента
52. Изнашивание абразивного инструмента Изнашивание E. Wear of abrasive tool D. Verschleiss des schleifwerkzeuges	Условное обозначение интервала скорости звука, распространяющегося в абразивном инструменте Постепенное отделение частиц рабочего слоя абразивного инструмента, приводящее к уменьшению его массы и размеров при абразивной обработке
53. Износ абразивного инструмента Износ Ндп. <i>Осылаемость</i> <i>Осыпание</i> <i>Расход абразивного инструмента</i> E. Wear of abrasive tool D. Verschleiss des Schleifwerkzeuges	Количество отделившихся вследствие изнашивания частиц рабочего слоя абразивного инструмента Примечание. В зависимости от величин, в которых выражают количество отделившихся частиц рабочего слоя (масса, объем, площадь), различают массовый износ, объемный износ и поверхностный износ
54. Приведенный износ шлифовальной шкурки Ндп. <i>Показатель износостойкости шлифовальной шкурки</i> E. Wear resistance of coated abrasive D. Verschleissfestigkeit des Schleifmittels auf Unterlage	Условное обозначение износа шлифовальной шкурки, выраженное отношением зернистости к массовому износу шлифовальной шкурки в граммах
55. Скорость изнашивания абразивного инструмента Скорость изнашивания Ндп. <i>Расход абразивного инструмента</i> E. Rate of wear of abrasive tool D. Verschleissgeschwindigkeit des Schleifwerkzeuges	Отношение износа абразивного инструмента к времени резания, в течение которого износ произошел Примечание. В зависимости от износа различают массовую скорость изнашивания, объемную скорость изнашивания и поверхностную скорость изнашивания
56. Износостойкость абразивного инструмента Износостойкость Ндп. <i>Скорость износа</i> E. Wear resistance of abrasive tool D. Verschleissfestigkeit des Schleifwerkzeuges	Величина, обратная скорости изнашивания абразивного инструмента Примечание. В зависимости от скорости изнашивания различают массовую износостойкость, объемную износостойкость и поверхностную износостойкость

Термины	Определение
57. Относительная износостойкость абразивного инструмента Относительная износостойкость E. Relative wear resistance of abrasive tool D. Bezogene Verschleissfestigkeit des Schleifwerkzeuges	Отношение износостойкости данного абразивного инструмента к износостойкости абразивного инструмента, принятого за базовый, в одинаковых условиях. Примечание. В зависимости от износостойкости различают массовую относительную износостойкость, объемную относительную износостойкость и поверхностную относительную износостойкость
58. Неуравновешенность абразивного инструмента* Неуравновешенность Ндп. Дисбаланс E. Imbalance of abrasive tool D. Unwucht des Schleifwerkzeuges	—
59. Точечная неуравновешенная масса абразивного инструмента* Неуравновешенная масса E. Point imbalance mass D. Punkunwuchtmasse	—
60. Дисбаланс абразивного инструмента* Дисбаланс E. Disbalance D. Unwucht	—
61. Коэффициент шлифования E. Grinding ratio D. Schleifverhältnis	Отношение наработки к износу абразивного инструмента. Примечание. В зависимости от наработки и износа различают коэффициент шлифования по массе, коэффициент шлифования по объему и коэффициент шлифования по площади
62. Относительный расход кубического нитрида бора* Ндп. Удельный расход кубического нитрида бора	Отношение массы израсходованного кубического нитрида бора к массе снятого обрабатываемого материала
63. Засаливание абразивного инструмента Засаливание E. Abrasive tool loading D. Zusetzen des Schleifwerkzeuges	Перенос на рабочую поверхность абразивного инструмента частиц шлама при абразивной обработке. Примечание. Шлам включает частицы обрабатываемого материала, инструмента, смазочно-охлаждающей жидкости и др.

Термин	Определение
64. Самозатачиваемость абразивного инструмента Самозатачиваемость E. Selfsharpening of abrasive tool D. Selbstschärfen des Schleifwerkzeuges	Свойство абразивного инструмента сохранять работоспособное состояние вследствие образования новых выступов и режущих кромок у абразивных зерен при абразивной обработке
65. Затупление абразивного инструмента Затупление E. Dulling of abrasive tool D. Abstumpfung des Schleifwerkzeuges	Образование площадок на поверхности абразивных зерен, приводящее к изменению профиля рабочей поверхности и уменьшению режущей способности абразивного инструмента при абразивной обработке
66. Стойкость абразивного инструмента Стойкость E. Abrasive tool durability D. Standzeit des Schleifwerkzeuges	Свойство абразивного инструмента сопротивляться засаливанию и затуплению при абразивной обработке
67. Статическая характеристика абразивного инструмента Статическая характеристика E. Static performance of abrasive tool D. Statisches Verhalten des Schleifwerkzeuges	Совокупность показателей абразивного инструмента, не изменяющихся при абразивной обработке. Примечание. Статическая характеристика включает, например: размер зерен фракции, показатель твердости
68. Динамическая характеристика абразивного инструмента Динамическая характеристика E. Dynamic performance of abrasive tool D. Dynamisches Verhalten des Schleifwerkzeuges	Совокупность показателей абразивного инструмента, изменяющихся при абразивной обработке. Примечание. Динамическая характеристика включает, например: режущую способность, скорость изнашивания, коэффициент шлифования, период стойкости

НАДЕЖНОСТЬ АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА

69. Период стойкости абразивного инструмента Период стойкости Ндп. Стойкость E. Abrasive tool durability D. Standzeit des Schleifwerkzeuges	Время работы абразивного инструмента между двумя последовательными правками, в течение которого абразивный инструмент соответствует заданным требованиям
70. Стойкостная наработка абразивного инструмента Стойкостная наработка	Нарработка абразивного инструмента за период стойкости.

Термин	Определение
E. Amount of work performed by abrasive tool for tool life D. Arbeitsmenge des Schleifwerkzeuges in Standzeit	Примечание. В зависимости от наработки различают массовую стойкостную наработку абразивного инструмента, объемную стойкостную наработку абразивного инструмента, поверхностную стойкостную наработку абразивного инструмента и штучную стойкостную наработку абразивного инструмента.
71. Режущая способность абразивного инструмента (шлифовального материала) Режущая способность Ндп. Абразивная способность Шлифовальная способность Истирающая способность Производительность абразивного инструмента (шлифовального материала)	Отношение наработки абразивного инструмента (шлифовального материала) к времени резания.
E. Cutting ability of abrasive tool (material) D. Schneidfähigkeit des Schleifwerkzeuges (Schleifmittels)	Примечание. В зависимости от наработки различают массовую режущую способность, объемную режущую способность и поверхностную режущую способность.
72. Сила прижима абразивного инструмента Сила прижима	Сила действия абразивного инструмента на заготовку
73. Линейная сила прижима абразивного инструмента Линейная сила прижима	Отношение силы прижима абразивного инструмента к длине его контакта с обрабатываемой поверхностью
74. Давление абразивного инструмента	Отношение силы прижима абразивного инструмента к площади его контакта с обрабатываемой поверхностью
75. Приведенная режущая способность абразивного инструмента Приведенная режущая способность	Отношение режущей способности абразивного инструмента к одному из параметров его контакта с обрабатываемой поверхностью
	Примечания: 1. Параметрами контакта являются линейная сила прижима абразивного инструмента, давление абразивного инструмента, длина и площадь контакта. 2. В зависимости от режущей способности и параметров контакта абразивного инструмента с обрабатываемой поверхностью различают приведенную по линейной силе массовую режущую способность, приведенную по давлению массовую режущую способность, приведенную по линейной силе объемную режущую способность, приведен-

Термин	Определение
76. Приведенная скорость изнашивания абразивного инструмента Приведенная скорость изнашивания	ную по давлению объемную режущую способность, приведенную по линейной силе поверхностную режущую способность и приведенную по давлению поверхностную режущую способность Отношение скорости изнашивания абразивного инструмента к одному из параметров его контакта с обрабатываемой поверхностью. Примечания: 1. См. примечание 1 к термину 75. 2. В зависимости от скорости изнашивания и параметров контакта абразивного инструмента с обрабатываемой поверхностью различают приведенную по линейной силе массовую скорость изнашивания, приведенную по давлению массовую скорость изнашивания, приведенную по линейной силе объемную скорость изнашивания и приведенную по давлению объемную скорость изнашивания

ОСНОВНЫЕ ВИДЫ АБРАЗИВНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

- 77. Шлифовальный круг**
Круг
Ндп. Шлифовальный камень
E. Grinding wheel
D. Schleifscheibe
- 78. Шлифовальный круг с прерывистой рабочей поверхностью**
Круг с прерывистой рабочей поверхностью
E. Grinding wheel with intermittent working area
D. Schleifscheibe mit unterbrochener Arbeitsfläche
- 79. Армированный круг**
E. Reinforced grinding wheel
D. Verstärkte Schleifscheibe
- 80. Высокопористый круг**
- 81. Скоростной круг**
E. High-speed grinding wheel
D. Hochgeschwindigkeitsschleifscheibe

Абразивный инструмент в виде твердого тела вращения, предназначенный для шлифования

Шлифовальный круг, содержащий упрочняющие элементы.

Примечание. Упрочняющими элементами могут быть, например, стальное кольцо, сетка из стекловолокна

Шлифовальный круг с заданными размером и числом пор

Шлифовальный круг, предназначенный для скоростного шлифования

Термин	Определение
82. Высокоскоростной круг E. High-speed grinding wheel D. Hochgeschwindigkeitsschleifscheibe	Шлифовальный круг, предназначенный для высокоскоростного шлифования
83. Обдирочный круг Ндп. <i>Черновой круг</i> E. Snagging wheel D. Schruppscheibe	Шлифовальный круг, предназначенный для обдирочного шлифования
84. Шарошлифовальный круг Ндп. <i>Шарикошлифовальный круг</i> E. Sphere grinding wheel D. Kugelschleifscheibe	Шлифовальный круг, предназначенный для шарошлифования
85. Профильный круг E. Form wheel D. Formschleifscheibe	Шлифовальный круг, форма рабочей поверхности которого отличается от цилиндрической
86. Червячный круг E. Worm grinding wheel D. Schneckenscheibe	Профильный шлифовальный круг с винтовой рабочей поверхностью, предназначенный для зубошлифования обкаткой
87. Лепестковый шлифовальный круг Лепестковый круг E. Flap wheel D. Lamellenschleifscheibe	Шлифовальный круг, состоящий из радиально расположенных и жестко закрепленных одной из торцовых сторон шлифовальных листов
88. Шлифовальная головка Головка E. Mounted wheel D. Schleiftift	Шлифовальный круг с глухим отверстием для крепления
89. Сборный шлифовальный круг	Шлифовальный круг с разъемным соединением его частей
90. Составной шлифовальный круг	Шлифовальный круг с неразъемным соединением его частей
91. Шлифовальный сегмент Сегмент E. Grinding segment D. Schleifsegment	Абразивная составная часть сборного или составного шлифовального круга
92. Отрезной круг Ндп. <i>Отрезной диск</i> <i>Шлифовальный диск</i> <i>Разрезной круг</i> E. Cutoff wheel D. Trennschleifscheibe	Шлифовальный круг, предназначенный для абразивной отрезки и абразивной прорезки
93. Полировальный круг E. Polishing wheel D. Polierscheibe	Абразивный инструмент в виде тела вращения, предназначенный для абразивного полирования

Термин	Определение
94. Абразивный брусок Брусок E. Abrasive stone D. Schleifstein	Абразивный инструмент в виде твердого тела, предназначенный для обработки без вращения вокруг своей оси. Примечание. В зависимости от назначения различают, например, хонинговальный брусок, суперфинишный брусок. * Абразивный инструмент в виде твердого тела, имеющий форму зубчатого колеса
95. Абразивный шевёр Ндп. <i>Шлифовальный шевёр</i> <i>Зубчатый хон</i> E. Abrasive shaver D. Schleifschabrad 96. Притир E. Lap D. Läppwerkzeug	Абразивный инструмент в виде твердого тела, на поверхности которого абразивные зерна находятся в закреплённом или не закреплённом связкой состоянии
97. Шлифовальная шкурка* Шкурка Ндп. <i>Наждачная шкурка</i> E. Coated abrasive D. Schleifmittel auf Unterlage	Абразивный инструмент на гибкой основе с нанесённым на нее слоем или несколькими слоями шлифовального материала, закреплённого связкой. Примечания: 1. В зависимости от материала основы различают, например: бумажную шлифовальную шкурку, тканевую шлифовальную шкурку. 2. В зависимости от свойств связки и основы различают, например: водостойкую шлифовальную шкурку, неводостойкую шлифовальную шкурку
98. Двухслойная шлифовальная шкурка Двухслойная шкурка	Шлифовальная шкурка с двумя рабочими слоями на одной из сторон гибкой основы
99. Двусторонняя шлифовальная шкурка Двусторонняя шкурка	Шлифовальная шкурка с рабочими слоями на обеих сторонах гибкой основы
100. Объемное шлифовальное полотно E. Volumetric abrasive cloth D. Volumschleifgewebe	Абразивный инструмент на гибкой основе, внутрь которой внесен шлифовальный материал, закреплённый связкой
101. Шлифовальный лист Лист E. Abrasive sheet D. Schleifblatt	Шлифовальная шкурка прямоугольной формы
102. Шлифовальная лента Лента E. Abrasive belt D. Schleifband	Шлифовальный лист, длина которого превышает ширину более чем в 2,5 раза. Примечание. Длину шлифовальной шкурки измеряют в продольном направлении основы шлифовальной шкурки

Термин	Определение
103. Бесконечная шлифовальная лента	Шлифовальная лента замкнутого контура
Бесконечная лента E. Endless abrasive belt D. Endloses Schleifband	
104. Шлифовальный диск	Шлифовальная шкурка в форме круга.
Диск E. Coated abrasive disc D. Scheibe aus Schleifmittel auf Unterlage	Примечание. В зависимости от материала основы различают, например: тканевый шлифовальный диск, бумажный шлифовальный диск, фибровый шлифовальный диск
105. Шлифовальный диск с прорезями	Шлифовальный диск с радиальными прорезями
Диск с прорезями Ндп. Розетка E. Slotted grinding disc D. Nutenschleifscheibe	
106. Шлифовальная трубка	Шлифовальная шкурка в форме цилиндра
Трубка Ндп. Шлифовальный цилиндр E. Grinding cylinder of abrasive cloth D. Schleifhülse	
107. Шлифовальное кольцо	Шлифовальная трубка, диаметр которой равен или превышает ее высоту
Кольцо Ндп. Шлифовальная муфта Шлифовальная втулка Шлифовальный цилиндр E. Grinding ring D. Schleifring	
108. Шлифовальный конус	Шлифовальная шкурка в форме конуса
Конус E. Tapered grinding ring or belt D. Konischer Schleifring	
109. Усеченный шлифовальный конус	Шлифовальная шкурка в форме усеченного конуса
Усеченный конус E. Truncated grinding cone D. Abgestumpfter Schleifkegel	
110. Абразивное тело	Абразивный инструмент, предназначенный для виброабразивной обработки
Ндп. Галтовочное тело E. Abrasive chip D. Trommelwürfel	

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ

Абразив	1
Алмаз синтетический	21
Блок абразивного инструмента	10
Брусок	94
Брусок абразивный	94
Втулка шлифовальная	107
Головка	88
Головка шлифовальная	88
Давление абразивного инструмента	74
Дисбаланс	58
Дисбаланс	60
Дисбаланс абразивного инструмента*	60
Диск	104
Диск отрезной	92
Диск с прорезями	105
Диск с прорезями шлифовальный	105
Диск шлифовальный	104
Диск шлифовальный	92
Засаливание	63
Засаливание абразивного инструмента	63
Затупление	65
Затупление абразивного инструмента	65
Зернистость	35
Зерно	5
Зерно	2
Зерно абразивное	2
Зерно абразивное оваллизованное	3
Зерно оваллизованное	3
Зерно шлифовальное	36
Зерно шлифовальное	2
Изнашивание	52
Изнашивание абразивного инструмента	52
Износ	93
Износ абразивного инструмента	53
Износостойкость	56
Износостойкость абразивного инструмента	56
Износостойкость абразивного инструмента относительная	57
Износостойкость относительная	57
Износ шлифовальной шкурки приведенный	54
Индекс абразивного инструмента звуковой	51
Инструмент абразивный*	6
Инструмент абразивный импрегнированный	7
Инструмент правящий	9
Камень шлифовальный	77
Карбид бора	19
Карбид кремния	18
Карборунд	18
Классификация абразивного материала	4
Кольцо	107
Кольцо шлифовальное	107
Комплект абразивных инструментов	10
Конус	108

Конус усеченный	109
Конус шлифовальный	108
Конус шлифовальный усеченный	109
Коэффициент шлифования	61
Круг	77
Круг армированный	79
Круг высокопористый	80
Круг высокоскоростной	82
Круг лепестковый	87
Круг обдирочный	83
Круг отрезной	82
Круг полировальный	93
Круг профильный	85
Круг разрезной	92
Круг скоростной	81
Круг с прерывистой рабочей поверхностью	78
Круг с прерывистой рабочей поверхностью шлифовальной	78
Круг червячный	86
Круг черновой	83
Круг шарикошлифовальный	84
Круг шарошлифовальный	84
Круг шлифовальный	77
Круг шлифовальный лепестковый	87
Круг шлифовальный сборный	89
Круг шлифовальный составной	90
Лента	102
Лента бесконечная	103
Лента шлифовальная	102
Лента шлифовальная бесконечная	103
Лист	101
Лист шлифовальный	59
Масса неуравновешенная*	59
Масса абразивного инструмента неуравновешенная точечная	1
Материал абразивный	28
Материал из кубического нитрида бора шлифовальный*	22
Материал с покрытием шлифовальный	5
Материал шлифовальный*	27
Материал шлифовальный карбидборный	26
Материал шлифовальный карбидкремниевый	24
Материал шлифовальный электрокорундовый	38
Микрошлифопорошок	15
Монокорунд	107
Муфта шлифовальная	70
Наработка абразивного инструмента стойкостная*	70
Наработка стойкостная	58
Неуравновешенность	58
Неуравновешенность абразивного инструмента*	20
Нитрид бора кубический	35
Номер зернистости	53
Осыпаемость	53
Осыпание	11
Паста	11
Паста абразивная	69

Период стойкости	69
Период стойкости абразивного инструмента	43
Поверхность абразивного инструмента нерабочая	42
Поверхность абразивного инструмента рабочая	43
Поверхность нерабочая	42
Поверхность рабочая	54
Показатель износостойкости шлифовальной шкурки	100
Полотно шлифовальное объемное	37
Порошок шлифовальный	38
Порошок шлифовальный микронный	8
Правка	8
Правка абразивного инструмента	71
Производительность абразивного инструмента	71
Производительность шлифовального материала	96
Притир	39
Разрушаемость шлифматериала	39
Разрушаемость шлифовального материала	53
Расход абразивного инструмента	55
Расход абразивного инструмента	
Расход кубического нитрида бора относительный*	62
Расход кубического нитрида бора удельный	62
Розетка	105
Самозатачиваемость	64
Самозатачиваемость абразивного инструмента	64
Связка*	40
Сегмент	91
Сегмент шлифовальный	91
Сила прижима	72
Сила прижима абразивного инструмента	72
Сила прижима абразивного инструмента линейная	73
Сила прижима линейная	73
Скорость изнашивания	55
Скорость изнашивания абразивного инструмента	55
Скорость износа	56
Скорость испытательная	48
Скорость отрезного круга испытательная	48
Скорость отрезного круга рабочая	46
Скорость отрезного круга рабочая предельная	47
Скорость отрезного круга разрывная	49
Скорость полировального круга испытательная	48
Скорость полировального круга рабочая	46
Скорость полировального круга рабочая предельная	47
Скорость полировального круга разрывная	49
Скорость предельная	47
Скорость рабочая	46
Скорость разрывная	49
Скорость шлифовального круга испытательная	48
Скорость шлифовального круга рабочая	46
Скорость шлифовального круга рабочая предельная	47
Скорость шлифовального круга разрывная	49
Слой абразивного инструмента нерабочий	45
Слой абразивного инструмента рабочий	44
Слой нерабочий	45
Слой рабочий	44

<i>Состав гранулометрический</i>	34
<i>Состав зерновой</i>	34
<i>Состав фракционный</i>	34
<i>Способность абразивная</i>	71
<i>Способность абразивного инструмента режущая</i>	71
<i>Способность абразивного инструмента режущая приведенная</i>	75
<i>Способность истирающая</i>	71
<i>Способность режущая</i>	71
<i>Способность режущая приведенная</i>	75
<i>Способность шлифовального материала режущая</i>	71
<i>Способность шлифующая</i>	71
<i>Стойкость</i>	66
<i>Стойкость</i>	69
<i>Стойкость абразивного инструмента</i>	66
<i>Структура</i>	41
<i>Структура абразивного инструмента</i>	41
Сфериокорунд	25
<i>Твердость абразивного инструмента</i>	50
<i>Тело абразивное</i>	110
<i>Тело галтовочное</i>	110
<i>Трубка</i>	106
<i>Трубка шлифовальная</i>	106
Формокорунд	23
Фракция	29
<i>Фракция крупная</i>	31
<i>Фракция мелкая</i>	33
<i>Фракция основная</i>	30
<i>Фракция предельная</i>	32
<i>Характеристика абразивного инструмента динамическая</i>	68
<i>Характеристика абразивного инструмента статическая</i>	67
<i>Характеристика динамическая</i>	68
<i>Характеристика статическая</i>	67
<i>Хон зубчатый</i>	95
<i>Хрупкость</i>	39
<i>Цилиндр шлифовальный</i>	106
<i>Цилиндр шлифовальный</i>	107
Шевер абразивный	95
<i>Цилиндр шлифовальный</i>	106
<i>Цилиндр шлифовальный</i>	107
Шевер абразивный	95
<i>Шевер шлифовальный</i>	95
Шкурка	97
<i>Шкурка двухслойная</i>	98
<i>Шкурка двусторонняя</i>	99
<i>Шкурка наждачная</i>	97
<i>Шкурка шлифовальная*</i>	97
<i>Шкурка шлифовальная двухслойная</i>	98
<i>Шкурка шлифовальная двусторонняя</i>	99
<i>Шлифзерно</i>	5
<i>Шлифзерно</i>	36
<i>Шлифматериал</i>	5
<i>Шлифматериал карбидборный</i>	27
<i>Шлифматериал карбидкремниевый</i>	26
<i>Шлифматериал из кубического нитрида бора</i>	28

Шлифматериал электрокорундовый	24
Шлифматериал с покрытием	22
Шлифпорошок	37
Электрокорунд	12
Электрокорунд белый	14
Электрокорунд легированный	17
Электрокорунд нормальный	13
Электрокорунд циркониевый	16

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ-ЭКВИВАЛЕНТОВ НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ

Abrasive belt	102
Abrasive chip	110
Abrasive cubic boron nitride	28
Abrasive grain	2, 36
Abrasive layer of abrasive tool	44
Abrasive material	1
Abrasive shaver	95
Abrasive sheet	101
Abrasive stone	94
Abrasive tool	6
Abrasive tool durability	66, 69
Abrasive tool loading	63
Abrasive tool structure	41
Alloyed alumina	17
Amount of work performed by abrasive tool for tool life	70
Base grain	30
Bond	40
Boron carbide	19
Boron carbide abrasive	27
Breaking speed of cutoff wheel	49
Breaking speed of grinding wheel	49
Breaking speed of polishing wheel	49
Coarse grain	31
Coated abrasive	22, 97
Coated abrasive disc	104
Cubic boron nitride	20
Cutoff wheel	92
Dressing and truing of abrasive tool	8
Dulling of abrasive tool	65
Dynamic performance of abrasive tool	68
Endless abrasive belt	103
Fine grain	33
Flap wheel	87
Form wheel	85
Fused alumina	12
Fused abrasive alumina	24
Grade of abrasive tool	50
Grading limit	32
Grain distribution	34
Grinding cylinder of abrasive cloth	106
Grinding material	5

Grinding paste	11
Grinding powder	37
Grinding ratio	61
Grinding ring	107
Grinding segment	91
Grinding wheel	77
Grinding wheel with intermittent working area	78
Grit	29, 35
High-speed grinding wheel	81, 82
Imbalance of abrasive tool	58
Impact resistance of grinding material	39
Impregnated abrasive tool	7
Lap	56
Maximum working speed of cutoff wheel	47
Maximum working speed of grinding wheel	47
Maximum working speed of polishing wheel	47
Microcrystalline grinding powder	38
Monocrystalline alumina	15
Mounted wheel	88
Non-working area of abrasive tool	43
Point imbalance mass	59
Polishing wheel	93
Rate of wear of abrasive tool	55
Regular alumina	13
Reinforced grinding wheel	79
Relative wear resistance of abrasive tool	57
Selfsharpening of abrasive tool	64
Set of abrasive tools	10
Silicon carbide	18
Silicon carbide abrasive	26
Slotted grinding disc	105
Snagging wheel	83
Sphere grinding wheel	84
Static performance of abrasive tool	67
Synthetic diamond	21
Tapered grinding ring or belt	108
Test speed of cutoff wheel	48
Test speed of grinding wheel	48
Test speed of polishing wheel	48
Truing tool	9
Truncated grinding cone	109
Unworking abrasive layer of abrasive tool	45
Volumetric abrasive cloth	100
Truncated grinding cone	109
Unworking abrasive layer of abrasive tool	45
Volumetric abrasive cloth	100
Wear of abrasive tool	32, 53
Wear resistance of abrasive tool	56
Wear resistance of coated abrasive	54
White alumina	14
Working area of abrasive tool	42
Working speed of cutoff wheel	46
Working speed of grinding wheel	46

Working speed of polishing wheel	46
Worm grinding wheel	86
Zirconia alumina	16

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ-ЭКВИВАЛЕНТОВ НА НЕМЕЦКОМ ЯЗЫКЕ

Abgestumpfter Schleifkegel	109
Abrichten des Scheifwerkzeuges	8
Abrichtwerkzeug	9
Abstumpfung des Schleifwerkzeuges	65
Arbeitsfläche des Schleifwerkzeuges	42
Arbeitsgeschwindigkeit der Polierscheibe	46
Arbeitsgeschwindigkeit der Scheifscheibe	46
Arbeitsgeschwindigkeit der Trennscheibe	46
Arbeitshöchstgeschwindigkeit der Polierscheibe	47
Arbeitshöchstgeschwindigkeit der Schleifscheibe	47
Arbeitshöchstgeschwindigkeit der Trennscheibe	47
Arbeitsmenge des Schleifwerkzeuges in Standzeit	70
Bezogene Verschleissfestigkeit des Schleifwerkzeuges	57
Bindung	40
Borkarbid	19
Bruchgeschwindigkeit der Polierscheibe	49
Bruchgeschwindigkeit der Schleifscheibe	49
Bruchgeschwindigkeit der Trennscheibe	49
Dynamisches Verhalten des Schleifwerkzeuges	68
Edelkorund	12
Edelkorund, weiss	14
Endloses Schleifband	103
Feinkorn	33
Formschleifscheibe	85
Getränktes Schleifwerkzeug	7
Grenzkorn	32
Grobkorn	31
Grundkorn	30
Härte des Schleifwerkzeuges	50
Hochgeschwindigkeitsschleifscheibe	81, 82
Konischer Schleifring	108
Körnung	25, 35
Kornverteilung	34
Kubisch Kristallines Bornitrid	20
Kugelschleifscheibe	84
Lamellenschleifscheibe	87
Läppwerkzeug	96
Monokorund	15
Nichtarbeitende Fläche des Schleifwerkzeuges	43
Nichtarbeitender Schleifbelag des Schleifwerkzeuges	45
Normalkorund	13
Polierscheibe	93
Probelaufgeschwindigkeit der Polierscheibe	48
Probelaufgeschwindigkeit der Schleifscheibe	48
Probelaufgeschwindigkeit der Trennscheibe	48
Punktutwuchtmasse	59
Scheibe aus Schleifmittel auf Unterlage	104

Schlagbeständigkeit des Schleifmittels	39
Schleifband	102
Schleifbelag des Schleifwerkzeuges	44
Schleifblatt	101
Schleifhülse	106
Schleifkorn	2, 36
Schleifmaterial	1, 5
Schleifmaterial mit Belag	22
Schleifmaterial aus Borkarbid	27
Schleifmaterial aus Edelmetall	24
Schleifmaterial aus kubisch kristallinem Bornitrid	28
Schleifmaterial aus Siliziumkarbid	26
Schleifmittel auf Unterlage	97
Schleifpaste	11
Schleifpulver	38
Schleifring	37
Schleifschabrad	107
Schleifscheibe	95
Schleifscheibensatz	77
Schleifscheibe mit unterbrochener Arbeitsfläche	91
Schleifsegment	78
Schleifstein	10
Schleifstift	94
Schleifverhältnis	88
Schleifwerkzeug	61
Schneckenscheibe	6
Schneidfähigkeit des Schleifwerkzeuges	86
Schneidfähigkeit des Schleifmittels	71
Schruppscheibe	71
Selbstschärfen des Schleifwerkzeuges	83
Siliziumkarbid	64
Spezialkorund mit Legierungszusätze	18
Standzeit des Schleifwerkzeuges	17
Statisches Verhalten des Schleifwerkzeuges	66, 69
Struktur des Schleifwerkzeuges	67
Synthetischer Diamant	41
Trennschleifscheibe	21
Trommelwürfel	92
Unwucht	110
Unwucht des Schleifwerkzeuges	60
Verschleiß des Schleifwerkzeuges	58
Verschleißfestigkeit des Schleifmittels auf Unterlage	52, 53
Verschleißfestigkeit des Schleifwerkzeuges	54
Verschleißgeschwindigkeit des Schleifwerkzeuges	56
Verstärkte Schleifscheibe	55
Volumschleifgewebe	79
Zirkonkorund	100
Zusetzen des Schleifwerkzeuges	16
	63

ПОЯСНЕНИЯ К ТЕРМИНАМ

К термину 5 «Шлифовальный материал»;

в зависимости от состава и свойств различают марки шлифовальных материалов, например, белый электрокорунд марки 25А, зеленый карбид кремния марки 64С.

К термину 6 «Абразивный инструмент»;

в зависимости от вида шлифовального материала различают, например, следующие абразивные инструменты: электрокорундовый, карбидкремниевый, карбидборный, алмазный, из кубического нитрида бора. Виды абразивных инструментов в зависимости от формы и размеров разделяют на типы абразивных инструментов по ГОСТ 2424—83, например: шлифовальный круг прямого профиля, чашечный шлифовальный круг, тарельчатый шлифовальный круг. Исключением является шлифовальная шкурка (см. пояснение к термину «шлифовальная шкурка»);

в зависимости от показателей абразивного инструмента, устанавливаемых в нормативно-технической документации, абразивные инструменты разделяют на классы;

в зависимости от торговой марки шлифовального материала из кубического нитрида бора различают, например: эльборный абразивный инструмент, кубонитовый абразивный инструмент.

К термину 28 «Шлифовальный материал из кубического нитрида бора»;

в зависимости от торговой марки шлифовального материала кубического нитрида бора различают, например: эльбор, кубонит.

К термину 40 «Связка»;

в зависимости от материала различают, например: керамическую, бакелитовую и вулканитовую связки.

К термину 58 «Неуравновешенность абразивного инструмента»;

под неуравновешенностью абразивного инструмента понимают его состояние с таким распределением масс, которое во время вращения вызывает переменные нагрузки на опоре и его изгиб.

К термину 59 «Точечная неуравновешенная масса абразивного инструмента»;

под точечной неуравновешенной массой абразивного инструмента понимают условную точечную массу с заданным смещением оси отверстия от номинального расположения, вызывающую во время вращения инструмента переменные нагрузки на опоре и его изгиб;

в зависимости от значений точечной неуравновешенной массы различают классы неуравновешенности абразивных инструментов.

К термину 60 «Дисбаланс абразивного инструмента»;

под дисбалансом абразивного инструмента понимают векторную величину, равную произведению неуравновешенной массы на величину смещения оси отверстия от номинального расположения. Вектор дисбаланса перпендикулярен к оси абразивного инструмента, проходит через центр неуравновешенной массы и вращается вместе с абразивным инструментом.

К термину 62 «Относительный расход кубического нитрида бора»;

в зависимости от торговой марки шлифовального материала из кубического

нитрида бора различают, например: относительный расход эльбора (кубонита).

К термину 70 «Стойкостная наработка абразивного инструмента»;

наработка абразивного инструмента характеризуется объемом работы за какой-либо интервал времени и может быть выражена массой или объемом снятого материала, площадью обработанной поверхности или числом обработанных заготовок;

в зависимости от величин, выражающих наработку абразивного инструмента, различают следующие наработки: массовую наработку, объемную наработку, поверхностную наработку и штучную наработку.

К термину 97 «Шлифовальная шкурка»;

в зависимости от назначения шлифовальные шкурки подразделяют на типы, например. 1 — для машинной обработки неметаллических материалов, металлов и сплавов низкой твердости и ручной обработки различных материалов; 2 — для машинной и ручной обработки твердых и прочновязких материалов.