



**26327-84**

**( 4169-83)**

26327—84

Grinding materials from silicon carbide  
Specifications

(CT  
4169—83)

39 8850, 39 8860

01,01.86

1906

10.12.91

( — )

-  
-  
-

,  
,  
,  
.

. 1, 2, 5

. 3.6, 4.1—4.5

-

( , . 1, 3).

1.

1.1.

, .1

-

&

®

, 1984  
, 1994

1

	64	63	63 6 63 5
	54	53	160 6

( 64 25- 64 , 25- :  
 , . 1). 26327—84

2.

2 1.

\*

2 2

— 3647.

2.3.

. 2.

2

*		4L		
		SIC,	Fe,	, *
64	63—16	99	0,1	0,4
	12—6	<98	0,2	
	63, 50	99	0,1	
	40—MI 4	98	0,2	
	10— 5	97		
63	63—16	98	0,3	
	12; 10			
	8, 6	97	0,4	
	63, 50	98	0,3	

		. %		
		SiC, Be	Fe.	.
63	40— 14	97	0,4	0,4
	— 5	96		
54	160--80	98	0,3	0,3
	63—16			
54	12; 10	97	0,4	0,4
	6; 6	96	0,5	
53	160—	97	0,4	
	63—16			
	12; 10	96	0,5	
	8; 6		0,7	

2.4. : 0,05%— 64 ; 0,15%—  
 54 160—16, 63 ; 0,15% — 0,2%— 12—6;  
 0,3%— 53 .  
 2.5. 63—16 : 90% —  
 64 ; 80% — 63 .  
 2.6. . 3. » S

	, / *	
	64 . 63	. 53
160—100 80	..	1,43 1,41
63; 50; 40	1,49	1,43
32	1,48	1,41
25	1,46	1,39
*20	1,44-	1,37
16	1,41	1,35
12	1,35	1,33
10	1,35	1,31
8	1,34	1,29
6	1,27	1,27

2.7.

.4.

4

, %,	—8	70
	63—16	47
,	12; 10	0,09
	8	0,09*; 0,08
	6	0,08
/ ,	63	0,082
	50	0,070
	40	0,057
	28	0,045
	20	0,034
	14	0,025
	10	0,016
	7	0,012
	5	0,009

• 64 63 .

2.2—2.7. ( , . 2).

2.8. — 27595.

( , . 2).

3/

3.1.

3.2.

— . 2.2 2.4

— . 2.3

8 ( 12—6), 6, 50 ( 63—16),  
 14 ( 40— 14), 5 ( 63; M5G),  
 5); : 80 ( 10—  
 160—80), 40 ( 63—16), 10 ( -  
 12; 10), 8 ( 8; 6); -

— . 2.5

40 ( 63—46);

— . 2.6

: 125 ( 63—40), 25 ( 16), 8 6 (

160—80), 40 ( 32; 25), 16 ( 12—6).

20;

3.1. 3.2. ( 3.3.

, . 3).

14;

10— 5,

160—6, 63—

3.4.

10%

3.5.

3.6.

. 2.7

( 160—80), 25 (

—125 63—16);

: 8 (

12—8), 6;

s ( 8; 6);

: 10 (

12, 10),

63— 14), 5 (

10— 5).

: 14 (

10

( , . 3).

. 3. ( , . 2).

4.

4.1.

3647.

4.2.

28924.

4.3.

28924.

4.2, 4.3. ( , . 3).

4.4.

3.

4.5.

4.

4.4—4.5. ( , . 2).

4.5 .

28924,

( , . 2).

( , . 3).

4.6.

3647.

” 10— 5

: 1500 —

12—6; 100 — 160—16; 600 —

63— 5.

( , . 2).

5.

( , . 2).

— 27595.

1 2. ( . 3).

S

1.

— :

8& ;

6X9

9x12

— 9284 \*

2.

63—16)

40 (

2.1.

2.2.

3.

3.1.

40,

3.2.

5—7 .

3.3.

4.

4.1.

4.2.

12 .

4.3.

88 .

4.4.

4.5.

400.



f>

(X)

= 3£2.. 0,  
\\

^ —  
, —

;

.

4

\*

1.

1.1.

20—25

-

— »

3647.

1.2.

—

24104.

1.2.1

-

,

2-

200

±0,00025

— 60—80%.

(20±2) °

2—3°

,

1.2.2.

1000

(20±5)°

±0,01

-

— 60—80%.

2—3\*

« .\*,

1.3.

« . .» — « . . .», -

—

6709

1.4.

23932.

( , , ) —

2-

( , , ) -

1.5.

)—

1770,

20292.

6563.

1.6.

( )

1.7.

, % ( 100 );

— / 3 ( / 3 );

1.8.

» , —  
)

( , )

1.9. « » ( ) « 40—70 » ( ° )  
70 80° .

1.10.

( ) ,

1.11.

=0,95.

1.12.

—0,95

1.13.

12.1.005

1.14. — 12.1.007.  
14919,

1.15.

12.1.019,

1.16. — 12.1.004.

1.17.

. 1.14 1.15.

60—80%,

(25 ±5) \* , —  
92Q—1040 (690 —

780 . .).

0 55°

0,5° ;  
-1 —

27544

3

;

2 (1,5 . .). 907—1080 (680—810 . .)

\* 1

2.

2.1. ( )  $\pm 0,3\%$  Aq —0,95 -

2.2. ( SiC 95—99%)  
: ,  
710—730 ° . -

2.3. , ,  
.  
.  
(730±20) ° .  
9147.  
— 25336 —  
450. 118—4 118—5, 120—4 120—5.  
« ».  
— 4461. ( ) — 10484,  
40%.  
— 4204.  
— 3118 (2: 100).  
— 19522, 5%.

2.4. 1 ,  
±0,00025 ,  
1 \* , 3 3 10 3  
5—10 (0,5—0,6 3)  
50—60 3 (1:5)  
10—15 .  
250 3. ( ) 10— 5  
( ).  
(2: 100).

), 5 . ( » - #

±0,00025

710—730 °

20

2.5.

(X\*)  
( —/n<sub>s</sub>) > 100

mi —  
/ 2 —  
2.6. , ;

3. ±0,40%,  
d<sub>q</sub>—0,4%.

3.1.

A<sub>q</sub> = 0,95 ( — )  
±0,06%.

3.2.

(0,05—1,60) %

3.3.

-2

1 3 ) 3118 0,5 / 3 (41,5 8

25%!

( ) — 3760,

30%.

4478

(110± 10) ° 0,0001 / 8: 0,2860  
50 8 , » ~

500 3,

$\dot{2} \quad 3,$   
 0,00002 /  $3^5$   
 3.4.  
 7,5; 10; 12,5; 15,0 20,0  $3^4 - 10^{-4}$  100  $3^3$  0,0; 2,5; 5,0;  
 0,0  $3^4$   
 20  $3^3$  10  $3^3$   
 5  $3^3$  10  
 400—450  
 3.5.  
 100  $3^3$  20  $3^3$  10  $3^3$  20  $3^3$  100  $3^3$  2.4,  
 . 3.4.  
 100  $3^3$  50  $3^3$  0,1%  
 50  $3^3$  20  $3^3$  . 3.4  
 <3.6.  
 ( 2)  
 ^ «o-Voe-100-6  
 —  $V_a - m$   
 —  
 Von —  
 b —  
 6—1;  
 3.7.  
 $d_Q - 0,4\%$   $\pm 0,06\%$   
 4.  
 4.1.  
 (0,1—0,5%)

710—730° .

4.2.

4.3.

730°

±0,00025

20

10

1

4

3.

710

±0,00025

(IV).

4.4.

( )

( — %)\*100

4.5.

0,1%-

1.

· · ; · · ; · · ; · · -  
 , · · ; · · ; · · ; · · ;  
 - · · ; · · ; · · ;  
 · · ; · · ; · · ; · · ;  
 · · ; · · ; · · ; · · ;

2.

01.11.84

3842

3.

— 1995 .,

— 5

4.

4169—83

5.

6.

12.1.004—91 12.1.005—88 12.1.007—76 12.1.019—79 450—77 1770—74	4
3118—77 3647—80 3760—79	2,2; 4.1; 4»6; 3, 4 3, 4 4
4204—77 4461—77 4478—78 6563—75 1 6613—86 6709—72 9147—80	4

