

**ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ
ТКАНЕВАЯ И БУМАЖНАЯ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5009—82, ГОСТ 6456—82,
ГОСТ 10054—82

ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ ТКАНЕВАЯ

Технические условия

Abrasive cloth. Specifications

ГОСТ

5009—82

Срок действия с 01.01.83

Настоящий стандарт распространяется на тканевую шлифовальную шкурку, предназначенную для абразивной обработки различных материалов без охлаждения или с применением смазочно-охлаждающих жидкостей на основе масла, керосина, уайт-спирита.

1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Шлифовальная шкурка должна изготавливаться типов:

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.

1.2. Шлифовальная шкурка должна выпускаться в рулонах, размеры которых указаны в табл. 1.

Таблица 1

Ширина, мм		Длина, м $\pm 0,3$
Номинал.	Пред. откл.	
725; 740; 770; 800; 830	± 15	20; 30*; 50**
1350; 1400	± 25	

* Для ширин до 830 мм зернистостей 63—32 и ширин свыше 830 мм зернистостей 32—12.

** Для ширин до 830 мм зернистостей менее 32 и ширин свыше 830 мм зернистостей менее 12.

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление рулоно других размеров.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

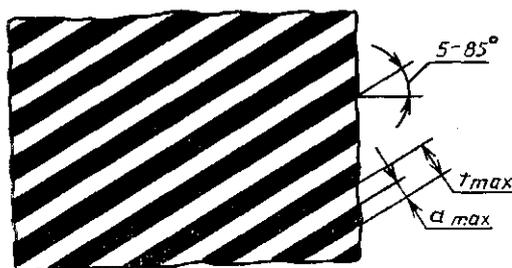
1.3. Шлифовальная шкурка должна изготавливаться со следующими видами рабочего слоя:

С — сплошной;

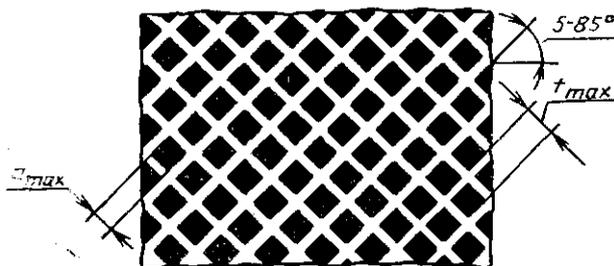
Р — рельефный.

1.4. Исполнения и размеры рельефного рабочего слоя должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1а.

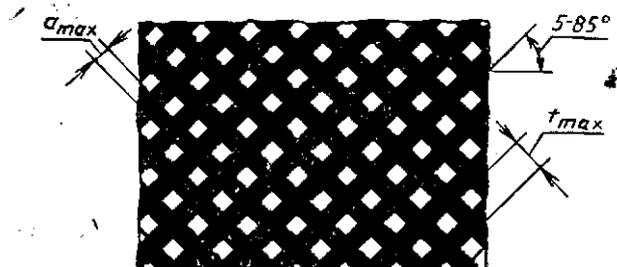
Исполнение 1



Исполнение 3



Исполнение 2



Исполнение 4

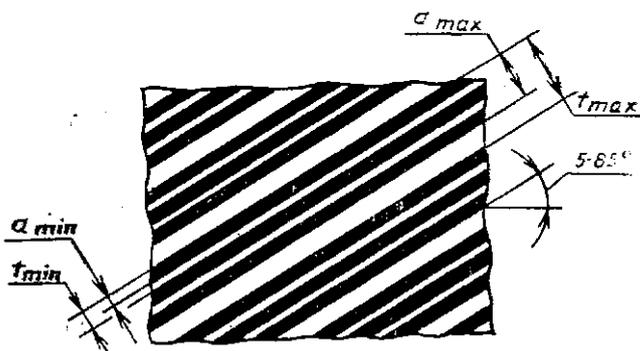


Таблица 1а

Размеры, мм

Зернистость	Ширина				Шаг			
	a_{max}		a_{min}		t_{max}		t_{min}	
	Интервал	Пред. откл.						
50-25	1,5-15,0	$\pm 1,0$	0,5-4,0	$\pm 0,3$	3,0-38,0	$\pm 2,0$	1,0-8,0	$\pm 0,5$
20; 16	1,0-10,0	$\pm 0,3$			2,5-25,0	$\pm 1,0$		
12-M40	0,5-5,0		0,3-2,0	$\pm 0,2$	1,0-20,0	$\pm 0,5$	0,5-6,0	$\pm 0,3$

1.5. Отклонение от параллельности образующих линий рельефа должно быть в пределах допуска на шаг рельефа.

Пример условного обозначения тканевой шлифовальной Шкурки типа 2, с рельефным рабочим слоем шириной 830 мм, длиной 50 м, на сарже средней № 2 суровой, из белого

С. 4 ГОСТ 5009—82

электрокорунда марки 24А, зернистости 40-Н, на мездровом клее.

2Р 830Х50 С2 24А 40-Н М ГОСТ 5809—82

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Шлифовальная шкурка должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Шлифовальная шкурка должна изготавливаться из шлифовальных материалов, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Вид шлифматериала	Марка шлифматериала
Нормальный электрокорунд	15А; 14А; Ф14А; 13А; Ф13А
Белый электрокорунд	25А; 24А; 23А
Легированный электрокорунд	94А; 93А; 92А; 91А; 91А—М, 92А—М
Циркониевый электрокорунд	33А
Монокорунд	44А; 43А

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление шлифовальной шкурки из других марок шлифматериалов или их смесей.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.3. Для изготовления шлифовальной шкурки в качестве основы должны применяться хлопчатобумажные ткани по ГОСТ 3357—72 в соответствии с табл. 3.

Таблица 3

Наименование ткани	Условное обозначение	Наименование ткани	Условное обозначение
Саржа особо легкая гладкокрашенная	ЛОГ	Саржа утяжеленная № 1 суровая	У1
Саржа легкая № 1 суровая	Л1	Саржа утяжеленная гладкокрашенная	УГ
Саржа легкая № 2 гладкокрашенная	Л2Г	Саржа особо легкая суровая	ЛО
Саржа средняя № 1 суровая	С1	Саржа легкая № 2 суровая	Л2
Саржа средняя № 1 гладкокрашенная	С1Г	Саржа средняя № 2 суровая	С2
		Саржа утяжеленная № 2 суровая	У2

Примечания:

1. Допускается применение других тканей, в том числе из синтетически 10-локон, по евшим физикв-механическим свойствам не хуже указанных.

2. Если ткань не имеет установленного условного обозначения, допускается в условном обозначении шлифовальной шкурки указывать ее артикул.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.4. Шлифовальная шкурка должна изготавливаться из шлифматериалов зернистостей, указанных в табл. 4.

Таблица 4

Зернистость шлифматериалов	
электрокорундовых	монокорунда
125—М40	50—6

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.5. Шлифматериал должен быть связан с основой мездровым клеем по ГОСТ 3252—80 или другими связками по отраслевой нормативно-технической документации.

Примечание. Допускается вводить в связку красители или красящие пигменты.

2.6. Зерновой состав шлифматериалов — по ГОСТ 3647—80.

2.7. (Исключен, Изм. № 2).

2.7.1. На рабочей поверхности шлифовальной шкурки со сплошным рабочим слоем суммарная площадь морщин, складок, участков без абразивных зерен, залитая связкой, не должна превышать 0,5% площади рулонов.

Примечание. По согласованию с потребителем допускается суммарная площадь указанных дефектов не более 1% площади рулона.

2.7.2. В рулоне шлифовальной шкурки не допускаются кромки шириной более 10 мм с дефектами.

2.7.1, 2.7.2. (Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

2.7.3. Требование к рабочей поверхности шкурки с рельефным рабочим слоем — по ГОСТ 6456—82.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.8. Неравномерность толщины шлифовальной шкурки не должна превышать значений, указанных в табл. 5.

Таблица 5

Зернистость	Неравномерность толщины, мм, не более
125—80	0,40
63—50	0,25
40—20	0,15
16—10	0,10
8—М40	0,08

2.9. Прочность на разрыв и удлинение шлифовальной шкурки должны соответствовать значениям, указанным в табл. 6.

Таблица 6

Условное обозначение ткани	Разрывная нагрузка, Н, не менее, в направлениях		Удлинение при разрыве в продольном направлении, %, не более
	продольном	поперечном	
ЛО	1030	345	8
ЛОГ			
Л1	935	275	10
Л2			
Л2Г	1130	375	7
С1			
С1Г	1275	345	8
С2			
У1	1520	345	7
УГ			
У2	1730	415	

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.10. Приведенный износ шлифовальной шкурки должен соответствовать значениям, указанным в табл. 7,

Таблица 7

Зернистость	Приведенный износ шкурки	
	для типов	
	1	2
125-80	12-25	Св. 25
80	—	—

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.11. Влажность шлифовальной шкурки должна быть 2-8%.

2.12. Показатель прочности закрепления абразивных зерен электрокорундовой шлифовальной шкурки *K* (отношение снятого материала эталонного стержня к массе разрушенного, до основы рабочего слоя) должен соответствовать значениям, указанным в табл. 7а.

Таблица 7а

Зернистость	К, мм/г, для тигоз	
	1	2
63; 50	1,0—3,5	Св. 3,5
40—16	3,0—8,0	Св. 8,0
12—М40	2,0—8,0	

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.13. Коэффициент нанесения шлифматериала на основу для шкурки с рельефным рабочим слоем должен быть 0,35—0,80.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.14. Режущая способность шкурки при условиях испытаний, указанных в обязательном приложении 2, должна соответствовать значениям, указанным в табл. 7б.

Таблица 7б

Зернистость	Режущая способность шкурки мм ³ /мин, не менее
80	—
63	285,0
50	270,0
40	259,0
32	242,0
25	240,0
20	216,0
16	200,0
12	185,0
10	165,0
8	140,0
6	75,0
5; М63	57,0
4; М50	21,8
М40	5,7

Примечание. Режущая способность шкурки, изготовленной из шлифматериалов марок Ф14А и Ф13А, должна быть на 3% выше указанной в табл. 7б.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для контроля соответствия шлифовальной шкурки требованиям настоящего стандарта следует проводить приемочный контроль и периодические испытания.