

Изменение № 6 ГОСТ 22776—77 Изделия из шлифовальной шкурки. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по управлению качеством продукции и стандартам от 08.06.90 № 1467

Дата введения 01.01.91

Вводная часть. Заменить слова: «шлифовальных шкурок» на «шлифовальных шкурок, а также комбинированных шлифовальных шкурок».

Пункт 1.1 дополнить словами: «и другой нормативно-технической документации».

Пункт 2.2 дополнить примечанием: «Примечание. Изделия из шлифовальной шкурки зернистостями М63—М40 должны изготавливаться класса А. По согласованию с потребителем — класса Б».

Пункты 2.3, 2.12 изложить в новой редакции: «2.3. На рабочей поверхности изделий класса А не допускаются морщины, складки, залитость связкой, площадки без зерен, повреждение кромок.

2.12. Разность длин кромок бесконечных лент не должна превышать 3 мм — при ширине менее или равной 1000 мм; 5 мм — при ширине более 1000 мм».

Пункт 2.13 дополнить абзацем: «Сопротивление разрыву шва бесконечных лент из комбинированной шлифовальной шкурки должно быть не менее 1120 Н».

Пункт 2.14. Заменить значение: 350—2650 мм на 350—3940 мм.

Пункт 2.25. Заменить значение: 45 м/с на «до 50 м/с».

Пункт 2.26. Заменить слово: «изогнуты» на «отогнуты».

Пункт 2.27 изложить в новой редакции: «2.27. Допустимая неуравновешенная масса по ГОСТ 3060—86 лепестковых кругов типа КЛ с предельной рабочей скоростью до 40 м/с должна соответствовать классам неуравновешенности: 2 — для $D \leq 300$ мм, 3 — для $D > 300$ мм; с предельной рабочей скоростью свыше 40 м/с — 1 — для D от 100 до 175 мм, 2 — для $D \leq 300$ мм, 3 — для $D > 300$ мм.

Примечание. Допустимая неуравновешенная масса лепестковых кругов с $D = 400$ мм и $H > 140$ мм должна соответствовать 4 классу неуравновешенности».

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.28—2.41: «2.28. Режущая способность изделий из шлифовальной шкурки должна соответствовать режущей способности шлифовальной шкурки, из которой изделия изготовлены.

(Продолжение см. с. 56)

2.29. На торце лепесткового круга, на этикетке бобины, на нерабочей стороне диска, конуса, трубки, бесконечной ленты, кроме листа и двустороннего диска, должно быть нанесено:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- зернистость и марка шлифовального материала;
- предельная рабочая скорость лепесткового круга;
- направление движения (стрелка на бесконечных лентах, конусах, лепестковых кругах);
- номер партии.

Примечания:

1. Бесконечные ленты и бобины шириной 50 мм и менее, лепестковые круги диаметром 100 мм и менее не маркируют.

2. По заказу потребителя наносятся размеры изделий.

2.30. Бесконечные ленты должны свертываться в пачки в количестве не более — 50 шт. при ширине до 200 мм; — 20 шт. при ширине св. 200 до 500 мм и 10 шт. при ширине св. 500 мм.

2.31. В местах перегибов пачки бесконечных лент должны устанавливаться втулки диаметром 40—120 мм и высотой, равной ширине бесконечной ленты или превышающей ее не более чем на 15 %.

Для зернистостей М63 и мельче допускается применение втулок диаметром 30—60 мм.

2.32. Бесконечные ленты шириной 40 мм и менее или длиной 1000 мм и менее упаковывают без применения втулок.

2.33. Наружный конец бобины должен быть закреплен клеем или клеевой лентой и заклеен этикеткой для маркировки; внутренний конец бобины типа БМ должен закрепляться при помощи клея или клеевой ленты или бобина перевязывается шпагатом по ГОСТ 17308—88 или другим материалом.

2.34. Пачка бесконечных лент должна быть перевязана шпагатом по ГОСТ 17308—88 или другим материалом.

2.35. Пачки неводостойких бесконечных лент шириной до 500 мм и других изделий, кроме лепестковых кругов, из неводостойкой шкурки должны укладываться в мешок из полиэтилена по ГОСТ 10354—82 или другой водонепроницаемой пленки или упаковываться во влагопрочную бумагу. Мешок должен быть заварен или завязан.

2.36. Пачки бесконечных лент и бобины шириной до 500 мм должны быть обернуты по периметру одним слоем бумаги по ГОСТ 515—77 (марка БУ-Б); ГОСТ 2228—81, ГОСТ 8828—89, ГОСТ 20127—75 или ГОСТ 18277—72 и концы бумаги склеены внахлест или перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308—88 или

(Продолжение см. с. 57)

другим материалом; при ширине св. 500 мм они должны быть обернуты по периметру двойным слоем бумаги.

Примечание. По согласованию с потребителем допускается применять бумаги, отличные от предусмотренных в пп. 2.36, 2.37, 2.39.

2.37. Листы одной зернистости должны упаковываться в пачку, которая должна быть обернута двойным слоем бумаги по ГОСТ 2228—81, ГОСТ 10127—75 или ГОСТ 18277—72 и концы бумаги склеены внахлест или перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308—88 или другим материалом в двух взаимно перпендикулярных направлениях.

2.38. Диски одной зернистости должны собираться в пачку с помощью дисков из картона толщиной не менее 2,5 мм по ГОСТ 6659—83, которую стягивают лентой по ГОСТ 18251—72 или ГОСТ 4514—78 в двух взаимно перпендикулярных направлениях.

2.39. Каждый лепестковый круг $D > 250$ мм должен быть обернут по периметру бумагой по ГОСТ 2228—81, ГОСТ 10127—75 или ГОСТ 18277—72 и концы бумаги должны быть склеены внахлест.

2.40. В условном обозначении изделия государственные стандарты на шкурки должны обозначаться цифрами:

- 1 — ГОСТ 6456—82; 2 — ГОСТ 5009—82; 3 — ГОСТ 10054—82;
- 4 — ГОСТ 13344—79; 5 — ГОСТ 27181—86.

(Продолжение см. с. 58)

Нормативно-техническая документация (кроме государственных стандартов) должна обозначаться ее регистрационным номером.

2.41. Остальные требования к упаковке и маркировке — по ГОСТ 27595—88».

Пункт 3.2. Первый абзац. Заменить ссылки: пп. 2.3—2.5; 2.17; 2.23; 2.25; 2.27 на пп. 2.3—2.5; 2.17; 2.23; пп. 2.7; 2.8; 2.10 и 2.20 на пп. 2.7; 2.8; 2.10; 2.20; 2.25; дополнить словами: «по п. 2.27 — не менее 15 % от партии, но не менее 5 шт.».

Пункт 4.3. Заменить слова: «органолептическим методом» на «визуально».

Пункт 4.6. Заменить значение: 200 мм на (200 ± 2) мм.

Пункт 4.10. Исключить слова: «при температуре 20 °С».

Пункт 4.16. Заменить ссылку: ГОСТ 3060—75 на ГОСТ 3060—86; дополнить абзацем: «Допустимая неуравновешенная масса лепестковых кругов с $d=158$ (162) мм не контролируется».

Раздел 5 изложить в новой редакции:

«5. Транспортирование и хранение»

Транспортирование и хранение — по ГОСТ 27595—88».

Раздел 6 исключить.

(ИУС № 9 1990 г.)