

Изменение № 1 ГОСТ 5009—82 Шкурка шлифовальная тканевая. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.04.87 № 1371

Дата введения 01.01.88

Пункт 1.2. Таблицу 1 изложить в новой редакции:

Таблица 1

Зернистость	Ширина, мм (пред. откл. $\pm 15,0$)	Длина, м (пред. откл. $\pm 0,3$)
125—80	725; 740; 770; 800; 830	20
63—32		30
25—М40		50

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление рулонов шириной более 830 мм и длиной более 50 м.

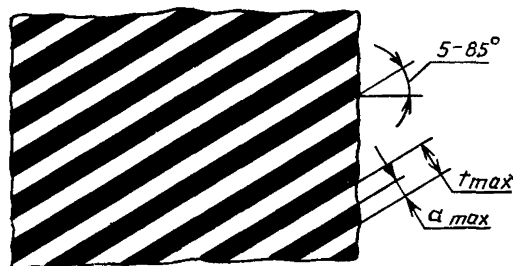
Раздел 1 дополнить пунктами — 1.3—1.5: «1.3. Шлифовальная шкурка должна изготавливаться со следующими видами рабочего слоя:

С — сплошной;

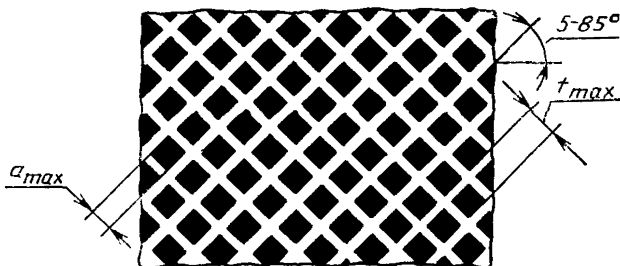
Р — рельефный.

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

Исполнение 1

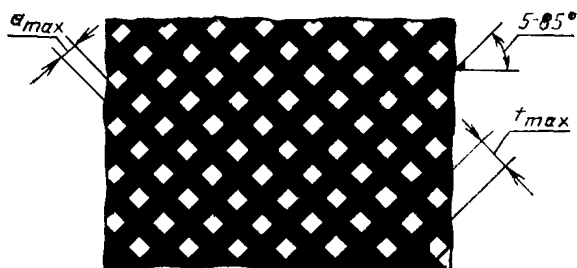


Исполнение 3



(Продолжение см. с. 148)

Исполнение 2



Исполнение 4

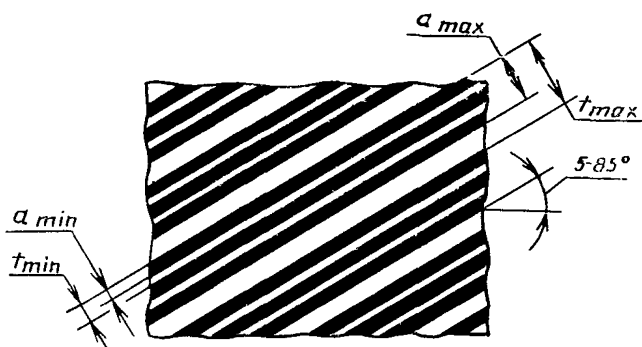


Таблица 1а

Размеры, мм

Зернистость	Ширина				Шаг			
	a_{max}		a_{min}		t_{max}		t_{min}	
	Интервал	Пред. откл.	Интервал	Пред. откл.	Интервал	Пред. откл.	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	$\pm 0,3$	0,3—2,0	$\pm 0,2$	2,5—25,0	$\pm 1,0$		
12—M40	0,5—5,0				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 после слов «типа 2» дополнить словами: «с рельефным рабочим слоем»;

пример изложить в новой редакции:

2Р 830×50 С2 24А 40—Н М А ГОСТ 5009—82

Пункт 2.2. Таблица 2. Графа «Марка шлифматериала». Исключить марку: 45А; графу дополнить марками: 91А—М, 92А—М— для легированного электрокорунда; исключить зеленый и черный карбид кремния и их марки.

(Продолжение см. с. 149)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5009—82)

Пункт 2.4. Таблица 4. Заменить наименование графы: «кремния» на «крем-
ня».

Пункт 2.7.1 после слова «шкурки» дополнить словами: «со сплошным рабо-
чим слоем».

Пункт 2.7.2. Второй абзац после слова «шкурки» дополнить словами: «со
сплошным рабочим слоем»; дополнить словами: «Для шлифовальной шкурки с
рельефным рабочим слоем не допускаются морщины и складки».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.7.3: «2.7.3. Требование к рабочей поверхнос-
ти шкурки с рельефным рабочим слоем — по ГОСТ 6456—82».

Пункты 2.10, 2.12 изложить в новой редакции: «2.10. Приведенный износ
шлифовальной шкурки должен соответствовать значениям, указанным в табл. 7.

Таблица 7

Зернистость	Приведенный износ шкурки		
	электрокорундовой		кремневой
	для типов		
	1	2	1
125—80	12—25	Св. 25	—
80	—	—	6

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

Таблица 7а

Зернистость	K , мм/г, для типов	
	1	2
63; 50	1,0—3,5	Св. 3,5
40—16	3,0—8,0	Св. 8,0
12—M40	2,0—8,0	

Раздел 2 дополнить пунктами — 2.13, 2.14: «2.13. Коэффициент нанесения
шлифматериала на основу для шкурки с рельефным рабочим слоем должен
быть 0,35—0,80.

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

(Продолжение см. с. 150)

Зернистость	Режущая способность шкурки	
	электрокорундовой, мм ³ /мин, не менее	кремневой, г/мин, не менее
80	—	0,92
63	285,0	0,72
50	270,0	0,65
40	259,0	0,51
32	242,0	0,42
25	240,0	0,35
20	216,0	0,24
16	200,0	0,19
12	185,0	0,13
10	165,0	0,12
8	140,0	0,11
6	75,0	—
5; M63	57,0	—
4; M50	21,8	—
M40	5,7	—

Примечание. Режущая способность шкурки, изготовленной из шлифматериалов марок Ф14А и Ф13А, должна быть на 3 % выше указанной в табл. 76».

Пункт 3.1. Заменить слова: «предприятие-изготовитель должно» на «следует».

Пункты 3.2, 3.3 изложить в новой редакции; раздел 3 дополнить пунктом — 3.3.1:

«3.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям пп. 1.2; 2.7.1—2.7.3 должны подвергать не менее 1 % рулонов шлифовальной шкурки от партии, но не менее 3 шт., по пп. 1.4; 1.5; 2.10; 2.12 и 2.14—0,1 %, но не менее 3 шт.

3.3. Если при приемочном контроле установлено несоответствие требованиям стандарта более чем по одному контролируемому показателю, то партию не принимают.

3.3.1. Если установлено несоответствие требованиям стандарта по одному из контролируемых показателей, то проводят повторный контроль на удвоенном количестве рулонов шкурки.

При наличии дефектов в повторной выборке партию не принимают».

Пункт 3.4. Заменить ссылки: «пп. 2.6 и 2.8» на «пп. 2.8 и 2.13»; исключить слова: «от партии».

Пункт 4.1. Заменить слова: «Показатель износостойкости» на «Приведенный износ».

Пункт 4.2 после слова «образцы» дополнить словом: «рабочим».

Пункт 4.4. Исключить слова: «зерновой состав шлифматериала».

Раздел 4 дополнить пунктом — 4.6: «4.6. Расчет коэффициента нанесения шлифматериала на основу K_n приведен в обязательном приложении 3».

Пункт 5.1 дополнить примечанием — 2: «2. По согласованию с потребителем размеры рулона допускается не наносить».

Пункт 5.6. Исключить слова: «по ГОСТ 1,9—67»

Пункт 5.11. Исключить слова: «при температуре не ниже +5 °С».

Раздел 5 дополнить пунктами — 5.12—5.16: «5.12. Для шлифовальной шкурки в рулонах потребительская упаковка (вспомогательное упаковочное средство, представляющее собой упаковочный материал, выполняющий функцию упаковки без применения тары) одновременно является транспортной упаковкой.

(Продолжение см. с. 151)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5009—82)

5.13. Шкурка в рулонах в потребительской упаковке должна быть уложена в универсальные контейнеры по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—75, в специализированные контейнеры типа СК-1—3,4 с дополнительным люком.

5.14. Транспортировать шкурку в рулонах следует транспортом любого вида в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте данного вида.

5.15. Гарантийный срок хранения шкурки — 12 мес с момента ее изготовления.

5.16. Содержание транспортной маркировки следует указывать в товаросопроводительной документации».

Раздел 6 исключить.

Справочное приложение 1 исключить.

Стандарт дополнить обязательным приложением — 3:

«ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Обязательное

РАСЧЕТ КОЭФФИЦИЕНТА НАНЕСЕНИЯ ШЛИФМАТЕРИАЛА НА ОСНОВУ

Коэффициент нанесения шлифматериала на основу K_n (отношение площади основы с нанесенным шлифматериалом к ее общей площади).

для исполнения 1 рассчитывают по формуле

(Продолжение см. с. 152)

(Продолжение изменения к ГОСТ 5009—82)

$$K_{11} = \frac{a_{\max}}{t_{\max}},$$

где a_{\max} — максимальная ширина рельефа, мм;
 t_{\max} — максимальный шаг рельефа, мм;
для исполнения 2 рассчитывают по формуле

$$K_{11} = \frac{a_{\max}^2}{t_{\max}^2},$$

для исполнения 3 рассчитывают по формуле

$$K_{11} = \frac{a_{\max}(2t_{\max} - a_{\max})}{t_{\max}^2}$$

для исполнения 4 рассчитывают по формуле

$$K_{11} = \frac{a_{\max} \cdot a_{\min}}{t_{\max} \cdot t_{\min}},$$

где a_{\min} — минимальная ширина рельефа, мм;
 t_{\min} — минимальный шаг рельефа, мм».

(ИУС № 8 1987 г.)