

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

сн. сар. (2-93)

**ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ
ТКАНЕВАЯ И БУМАЖНАЯ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 5009—82, ГОСТ 6456—82,

ГОСТ 10054—82

Издание официальное

40 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО УПРАВЛЕНИЮ КАЧЕСТВОМ ПРОДУКЦИИ И СТАНДАРТАМ**
Москва

ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ ТКАНЕВАЯ

Технические условия

Abrasive cloth. Specifications

ГОСТ**5009—82**

ОКП 39 8500

Срок действия с 01.01.83
до 01.01.93

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.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

© Издательство стандартов, 1982

© Издательство стандартов, 1990

Переиздание с изменениями

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

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление рулонов других размеров.

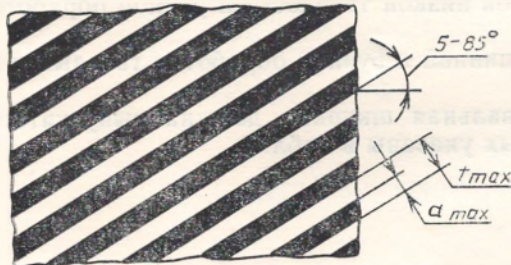
(Измененная редакция, Изм. № 2).

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.

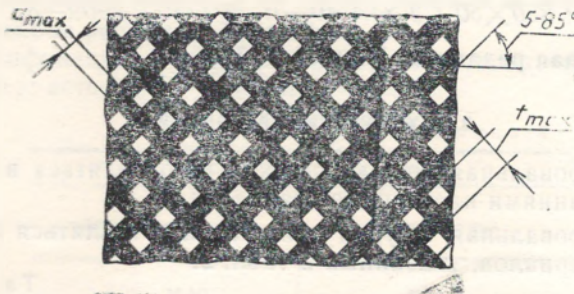
Исполнение 1



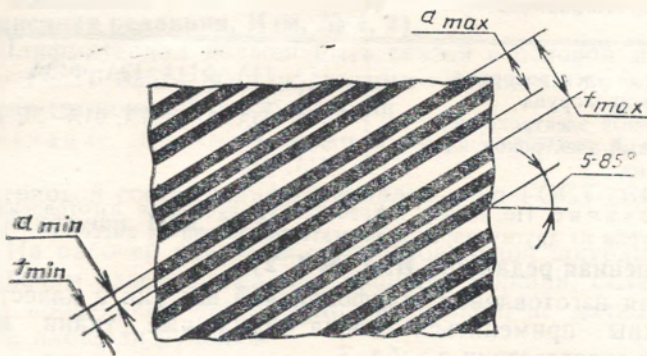
Исполнение 3



Исполнение 2



Исполнение 4



Размеры, мм

Таблица 1а

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	$\pm 0,3$			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