

**ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ БУМАЖНАЯ**

Технические условия

Abrasive paper Specifications

ГОСТ

6456—82

ОКП 39 8600

Срок действия с 01.01.83  
до 01.01.91

Настоящий стандарт распространяется на бумажную 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 и ручной обработки неметаллических материалов (дерева, кожи, резины, пластмассы и т. п.);

2 — для машинной и ручной обработки металлов, сплавов.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

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

Таблица 1

Зернистость	Ширина, мм (пред откл ±3,9)	Длина, м (пред откл ±0,5)
50	1250	20
	720, 750, 800 850; 900; 1000	
40—16	1250, 1350; 1400	30
40, 32	1000	

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

Продолжение табл. 1

Зернистость	Ширина, мм (пред. откл. $\pm 30$ )	Длина, м (пред. откл. $\pm 0,5$ )
40—16	720; 750; 800; 850; 900	50
25—10	1000	
12	900	
12—М40	1250; 1350; 1400	100
	720; 750; 800; 850; 900	
8—М4	1000	

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление рулонов длиной более 100 м

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

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. 2.

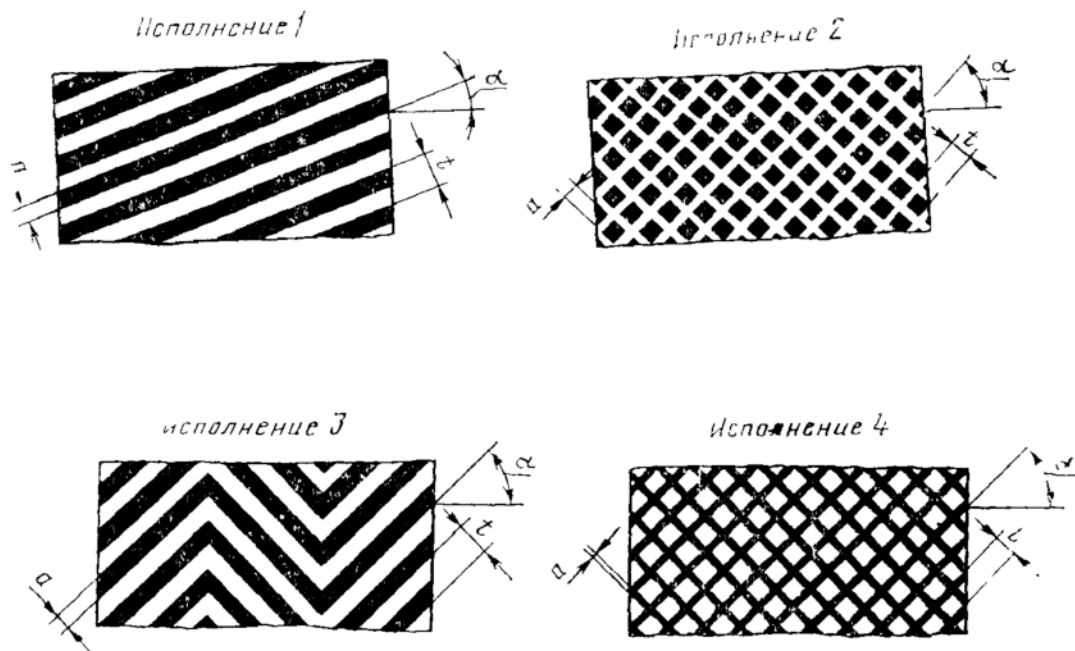


Таблица 2

Размеры, мм

Зернистость	Ширина, <i>a</i>		Шаг, <i>t</i>	
	Интервал	Пред. откл.	Интервал	Пред. откл.
50—40	3,0—15,0	±1,0	4,0—38,0	±2,0
32—25	1,5—12,0		3,0—30,0	
20—16	1,0—10,0	±0,3	2,5—25,0	±1,0
12—М40	0,5—5,0		1,0—20,0	

Угол наклона рельефа *a* должен быть 5°—85°.

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

Пример условного обозначения бумажной шлифовальной шкурки типа 1, со сплошным рабочим слоем С, шириной 1000 мм, длиной 50 м, на бумаге марки 0—200, из нормального электрокорунда марки 15А, зернистости 25-Н, на мездровом клее:

*1С 1000×50 П2 15А 25-Н М ГОСТ 6456—82*

## 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. 3.

Таблица 3

Вид шлифматериала	Марка шлифматериала
Нормальный электрокорунд	15А; 14А; Ф14А; 13А; Ф13А
Белый электрокорунд	25А; 24А; 23А
Легированный электрокорунд	94А; 93А; 92А; 91А; 91А—М и 92А—М
Циркониевый электрокорунд	38А
Монокорунд	44А, 43А
Зеленый карбид кремния	64С; 63С
Черный карбид кремния	51С; 53С; 51С
Стекло	71 Сг

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

**(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).**

2.3. Для изготовления шлифовальной шкурки в качестве основы должны применяться бумага по ГОСТ 18277—72, ГОСТ 10127—75 и отраслевой нормативно-технической документации на бумагу в соответствии с табл. 4.

Таблица 4

Марка бумаги	Условное обозначение	Масса бумаги	Условное обозначение
0 140	П1	БШ 140	Г6
0 200	П2	БШ 200	П7
0 211	П3	БШ 240	П8
0 235	П4	БШ 225	П9
0 240	П5	БШ 225	П10
		ОБ 200	П11

Примечание. Если бумага не имеет установленного условного обозначения, допускается в условном обозначении шлифовальной шкурки указывать ее марку.

**(Измененная редакция, Изм. № 2).**

2.4. Шлифовальная шкурка должна изготавливаться из шлифматериалов зернистостей, указанных в табл. 5.

Таблица 5

Условное обозначение бумаги	Зернистость			
	50 М40	50—6	25 М40	25—
П2, П3, П4, П5, П7, П8, П9, П10, П11	50 М40	50—6	25 М40	50—6
П1, П6	25 М40		10 М40	25—

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовление шлифовальной шкурки других зернистостей или их смесей.

**(Измененная редакция, Изм. № 3).**

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 и другие пигменты.

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

2.7. **(Исключен, Изм. № 3).**

2.7.1. На рабочей поверхности шлифовальной шкурки со сплошным рабочим слоем суммарная площадь морщин, складок, участ-