



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ФИБРОВЫЕ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 8692—88



Издание официальное

БЗ 8—97

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ФИБРОВЫЕ

Технические условия

ГОСТ
8692—88Fibre abrasive disks.
Specifications

ОКП 39 8700

Дата введения 01.01.90

Настоящий стандарт распространяется на фибровые шлифовальные диски, предназначенные для шлифования различных материалов без применения смазочно-охлаждающих жидкостей.

Требования разд. 1, 2 (кроме пп. 2.2—2.5), 4—6, п. 3.1 являются обязательными, другие требования — рекомендуемыми.

Требования по безопасности изложены в п. 2.16а.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТИПЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Диски должны изготавливаться типов:

1 — для шлифования неметаллов, цветных металлов и их сплавов;

2 — для шлифования сталей, коррозионностойких, жаростойких и жаропрочных сплавов.

1.2. Размеры дисков должны соответствовать указанным в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

мм			
Диаметр диска		Диаметр отверстия	
Номин.	Пред. откл.	Номин.	Пред. откл.
60; 70; 100	+1	6	+0,5
150; 178; 225	+2	22	+0,4; +0,6*

* Для зернистостей 80 и 63.

Пример условного обозначения фибрового шлифовального диска типа 2, диаметром диска 225 мм, диаметром отверстия 22 мм, из нормального электрокорунда марки 14А, зернистости 16-П, на фенолоформальдегидной смоле (С):

2 225 × 22 14А 16-П С ГОСТ 8692—88

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



© Издательство стандартов, 1988
© ИПК Издательство стандартов, 1998
Переиздание с Изменениями

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Диски должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Диски должны изготавливаться из нормального электрокорунда марок 14А, Ф14А, 13А, Ф13А, зернистостями 80, 63, 50, 40, 25, 16.

2.3. Зерновой состав шлифматериала — по ГОСТ 3647 с индексом П.

П р и м е ч а н и е. По согласованию с потребителем допускается применение шлифматериала с индексом Н.

2.4. Для изготовления дисков в качестве основы должна применяться фибра по ГОСТ 12456 и нормативно-технической документации.

П р и м е ч а н и е. Допускается применение другой фибры по своим физико-механическим свойствам не хуже указанных.

2.5. Шлифматериал должен быть связан с фиброй жидким бакелитом (Б) по ГОСТ 4559 или фенолоформальдегидными смолами (С) по нормативно-технической документации.

2.6. На рабочей поверхности диска на расстоянии свыше половины радиуса от центра диска суммарная площадь, залитая связкой участков без абразивных зерен и связки, не должна превышать 1,5 % площади диска типа 1, 0,5 % площади диска типа 2.

2.7. По периферии диска суммарная площадь участков выкрошенного рабочего слоя не должна превышать 0,2 % площади диска — для зернистостей 25 и 16; 0,5 % площади диска — для зернистостей 50 и 40; 1 % площади диска — для зернистостей 80 и 63.

2.8. Диски не должны иметь расслоений.

2.9. Неравномерность толщины диска, мм, не должна превышать для шлифматериалов зернистостей:

80	0,40
63	0,35
50; 40	0,20
25	0,14
16	0,12

2.10. Выпуклость рабочего слоя диска не должна превышать значений, указанных в табл. 2.

Таблица 2

мм			
Диаметр диска	Выпуклость диска для зернистостей		
	50, 40	25, 16	80, 63
До 150	10		12
178	12, 16*	12	15, 17*
225	16		18, 20*

* По согласованию с потребителем.

2.11. Вогнутость рабочего слоя диска не допускается. По согласованию с потребителем допускается вогнутость диска не более 5 мм для зернистостей 80—40.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.12. Овальность диска не должна превышать 0,6 мм — для зернистостей 50 и мельче и 1,0 мм — для зернистостей 80 и 63.

2.13. Смещение оси отверстия диска относительно номинального расположения не должно превышать 0,3 мм — для зернистостей 50 и мельче и 0,4 мм — для зернистостей 80 и 63.

2.14. Влажность дисков должна быть 2,0—4,5 %.

2.15. Значения показателя прочности закрепления абразивных зерен (K) дисков, при условии испытания по приложению 2, должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Зернистость шлифматериала	K для типов	
	1	2
80	От 1,7 до 4,0	Св. 4,0
63	» 1,9 » 4,2	» 4,2
50	» 3,3 » 11,0	» 11,0
40	» 5,0 » 13,0	» 13,0
25	» 7,0 » 15,0	» 15,0
16	» 9,0 » 17,0	» 17,0

2.16. Режущая способность дисков, г/мин, при условии испытания по приложению 2, должна быть не менее значений, указанных для шлифматериалов зернистостей:

80	11
63	12
50	13
40	14
25	13
16	8,5

2.16а. Предельная рабочая скорость диска должна быть 60 м/с.

Требования безопасности — по ГОСТ 12.3.028.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

2.17. На нерабочей поверхности каждого диска должны быть нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение (кроме типа, размеров).

П р и м е ч а н и е. Допускается наличие маркировочных знаков, оставшихся после предыдущих технологических пределов.

2.18. Диски диаметром 100 мм и менее должны быть уложены в пачки по 100 шт. Пачки в количестве не более 20 шт. должны быть уложены в мешок из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354, в такую же полиэтиленовую пленку или другой влагонепроницаемый материал с последующей укладкой в бумажный четырехслойный мешок по ГОСТ 2226 и перевязаны шпагатом или синтетическим материалом.

2.19. Диски диаметром более 100 мм должны комплектоваться в пачки рабочим слоем в одну сторону в количестве 100 шт.

П р и м е ч а н и е. По заказу потребителя допускается комплектовать пачки с другим количеством дисков с интервалом в 50 шт.

2.20. Пачки дисков диаметром более 100 мм упаковывают с помощью двух пластмассовых или металлических шайб толщиной не менее 6 мм с ребрами жесткости, стянутых стальной лентой в двух взаимно перпендикулярных направлениях или с помощью металлических штырей диаметром 20 мм и двух металлических дисков с диаметром отверстия 24 мм. Диаметр шайб или металлических дисков должен быть больше диаметра диска на 5—15 мм. Диски в пачке должны быть плотно сжаты.

Стягивание шайб допускается производить проволокой.

2.21. Каждая пачка дисков должна быть упакована в бумагу по ГОСТ 2228 или ГОСТ 10127 в один слой по боковой поверхности пачки, упакована в мешок из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354 и перевязана шпагатом или синтетическим материалом.

По согласованию с потребителем каждую пачку дисков допускается не упаковывать в мешки из полиэтиленовой пленки и использовать бумагу марки БУ-Б по ГОСТ 515.

2.22. На каждой пачке и мешке должна быть наклеена этикетка с указанием:

- товарного знака предприятия-изготовителя;