

ООО «Завод абразивного инструмента «Корунд»»


ОКП 398000

ОКПО 84339057

Утверждаю

Директор

ООО «Завод абразивного инструмента  
«Корунд»»

  
Бадретдинов А.Х.  
« 09 » Июля 2015 г.



ЛЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ БЕСКОНЕЧНЫЕ, БОБИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ,  
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛИСТЫ, ФИБРОВЫЕ ДИСКИ И  
КРУГИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ЛЕПЕСТКОВЫЕ

ТУ 3980-84339057.01-2015

Срок действия с 9 Июля 2015г.

Разработчик

  
Анохин Р.В.

2015г.

Настоящие технические условия распространяются на ленты бесконечные шлифовальные, шлифовальные бобины, листы и шлифовальные диски, изготовленные из неводостойких или водостойких, комбинированной, тканевых и бумажных шлифовальных шкурочек следующих марок и предназначенные для абразивной обработки различных материалов по ГОСТ 5009–82, ГОСТ 6456–82, ГОСТ 13344–79 и другой нормативно-технической документации, а так же на шлифовальные лепестковые круги, шлифовальные фибровые диски с предельными рабочими скоростями от 16 м/с, предназначенные для абразивной обработки изделий различных форм и материалов без применения СОЖ.

Таблица 1

<i>Материал</i>	<i>Зернистость</i>	<i>Минерал</i>	<i>Основа</i>	<i>Вид изделий</i>
KP131	P40 – P400	SiC	бумага	бобины, листы
CP501	P40 – P600	SiC	бумага	ленты, бобины, листы
KP508E	P36 – P400	AA	бумага	ленты, бобины, листы
KP520	P60 – P320	AA	бумага	ленты, бобины, листы
KP532E	P120 – P320	AA	бумага	ленты, бобины, листы
CK721J	P80 – P320	SiC	ткань	ленты, бобины, листы
CK721X	P24 – P600	SiC	ткань	ленты, бобины, листы
KK114F	P40 – P400	AA	ткань	ленты, бобины, листы
KK504F	P80 – P180	AA	ткань	ленты, бобины, листы
KK504X	P36 – P150	AA	ткань	ленты, бобины
KK505J	P80 – P180	AA	ткань	ленты, бобины, листы
KK511F	P60 – P800	AA	ткань	ленты, бобины, листы
KK511J	P60 – P600	AA	ткань	ленты, бобины, листы
KK712F	P120 – P180	AA	ткань	ленты
KK524F	P100 – P180	AA	ткань	ленты, бобины, листы
KK524J	P80 – P180	AA	ткань	ленты, бобины, листы
KK532F	P80 – P600	AA	ткань	ленты, бобины, листы
KK711E	P80 – P320	AA	ткань	ленты, бобины, листы
KK711T	P50 – P500	AA	ткань	ленты, бобины
CK722Y	P24 – P150	SiC	синтетика	ленты, бобины
SY760	P36 – P400	SiC	синтетика	ленты, бобины
CK917C	P800	SiC	ткань	ленты, бобины
CK918X	P400 – P1200	SiC	синтетика	ленты, бобины, листы
KK524X	P60 – P180	AA	ткань	ленты, бобины
KK524Y	P80 – P600	AA	ткань	ленты, бобины
KP510E	P40 – P180	AA	бумага	ленты, бобины, диски, листы
KP131K	P50 – P360	AA	бумага	бобины, листы
KK711X	P36 – P600	AA	ткань	ленты, бобины
KK711Y	P36 – P600	AA	синтетика	ленты, бобины
KK712J	P80 – P400	AA	ткань	ленты, бобины
KK712X	P80 – P600	AA	синтетика	ленты, бобины
KK715X	P24 – P80	AZ	синтетика	ленты, бобины
KK716	P24 – P60	AZ	синтетика	ленты, бобины
KK717	P16 – P36	AZ	синтетика	ленты, бобины
KK718X	P60 – P600	AA	синтетика	ленты, бобины
KK731X	P120, P180, P600	AA	ткань	ленты, бобины, листы
KK732X	P36	AA	ткань	ленты, бобины
KK812X	P36, P50– P120	AA	синтетика	ленты, бобины
KK813X	P40– P120	AA	синтетика	ленты, бобины
KK815Y	P36 – P80	AZ	синтетика	ленты, бобины
KK834X	P80 – P240	AA	синтетика	ленты, бобины
KK841F	P80 – P400	AA	ткань	ленты, бобины

KK853X	P40 – P60	AA	ткань	ленты, бобины
LK719X	P120 – P600	AA	синтетика	ленты, бобины
CK025D	P36 – P150	SiC	бумага + ткань	ленты
CK027Y	P24 – P150	SiC	синтетика	ленты, бобины
ZK214X	P36 – P120	AZ	синтетика	ленты, бобины
XK266X	P36 – P120	AK	синтетика	ленты, бобины
XK733X	P40, P60	AK	синтетика	ленты, бобины
XK760K	P40 – P80	AK	синтетика	диски
XK760X	P24 – P120	AK	синтетика	ленты, бобины
XK760Y	P20 – P60	AK	синтетика	ленты, бобины
XK786X	P60 – P120	AK	синтетика	ленты, бобины
XK789X	P40 – P80	AK	синтетика	ленты, бобины
XK850X	P36 – P120	AK	синтетика	ленты, бобины
XK865X	P40 – P120	AK	синтетика	ленты, бобины
XK870F	P60 – P400	AK	синтетика	ленты, бобины
XK870J	P50 – P120	AK	синтетика	ленты, бобины
XK870K	P60 – P240	AK	синтетика	диски
XK870X	P24 – P120	AK	синтетика	ленты, бобины
XK875X	P24 – P120	AK	синтетика	ленты, бобины
XK877Z	P20 – P60	AK	синтетика	ленты, бобины
XK888Z	P24, P36	K	синтетика	ленты, бобины
ZK713X	P24 – P120	AZ	синтетика	ленты, бобины
ZK713T	P36 – P120	AZ	ткань	ленты, бобины
ZK744X	P24 – P80	AZ	синтетика	ленты, бобины
ZK745X	P24 – P80	Z	синтетика	ленты, бобины
ZK813T	P24 – P80	AZ	ткань	ленты, бобины
KK551T	P40 – P320	AA	ткань	ленты, бобины
KK551X	P40 – P320	AA	ткань	ленты, бобины
CK725D	P36 – P150	SiC	бумага + ткань	ленты
CK742J	P80 – P320	SiC	ткань	ленты, бобины, листы
CK748X	P80 – P320	SiC	ткань	ленты, бобины, листы
KK214F	P40 – P400	AA	ткань	бобины, листы
KK24	P40 – P400	AA	ткань	бобины, листы
KK731K	P120, P180	AA	синтетика	диски
CP501K	P40 – P600	SiC	бумага	диски
CP918A	P120 – P1500	SiC	бумага	диски
KP508K	P36 – P400	AA	бумага	диски
KP520K	P60 – P320	AA	бумага	диски
KP532K	P120 – P320	AA	бумага	диски
KP709	P36 – P320	AA	бумага	диски
CP918C	P80 – P800	AA	бумага	диски
KP510K	P40 – P180	AA	бумага	диски
ZK713K	P36 – P120	AZ	ткань	диски
KK211K	P40 – P400	AA	ткань	диски
KK711K	P80 – P320	AA	ткань	диски
KK532K	P80 – P600	AA	ткань	диски
CK727Y	P24 – P150	SiC	синтетика	ленты, бобины
DA920K	P120 – P500	D	синтетика	диски
DA920Y	P120 – P500	D	синтетика	ленты
DA930K	P60 – P400	D	синтетика	диски
DA930X	P60 – P400	D	синтетика	ленты
DA931X	P60 – P400	D	синтетика	ленты
UK20	–	Gr	синтетика	бобины, листы

UK22	–	Gr	синтетика	бобины, листы
HG36	–	Gr	синтетика	бобины, листы
GL580	–	Gr	синтетика	бобины, листы
KV701	P100 – P280	AA	ткань	бобины, листы
CV701	P280 – P1000	SiC	ткань	бобины, листы
KV701K	P100 – P280	AA	ткань	диски
KV301	P100 – P280	AA	ткань	бобины, листы
CV301	P400, P1000	SiC	ткань	бобины, листы
KV707X	P100 – P400	AA/ SiC	ткань	ленты, бобины
KV707K	P100 – P240	AA	ткань	диски
KV707	P100, P180	AA	ткань	диски
KV707TX	P100 – P240	AA	ткань	ленты, бобины
SCXF88	Coarse	AA	ткань	ленты, бобины
SCXF89	Medium	AA	ткань	ленты, бобины
SCXF90	Very fine	AA	ткань	ленты, бобины
RF-A/M	Medium	AA	ткань	бобины, листы
RF-A/F	Fine	AA	ткань	бобины, листы
RF-A/VF	Very fine	AA	ткань	бобины, листы
SFA	P120 – P400	SiC	бумага	бобины, листы
RSA	P180 – P800	AA	бумага	бобины, листы
RSAS	P180 – P800	AA	бумага	бобины, листы
CSEP	P240 – P600	SiC	бумага	ленты, бобины, листы
CSER	P36 – P1200	SiC	бумага	ленты, бобины, листы
CSER-V	P36 – P320	SiC	бумага	диски, бобины, диски
CSER*	P24 – P1200	SiC	бумага	ленты, бобины, листы
SE	P180 – P1200	SiC	бумага	ленты, бобины, листы
SES	P150 – P1200	AA	бумага	ленты, бобины, листы
SESN	P150 – P1200	AA	бумага	ленты, бобины, листы
SD	P180 – P1200	SiC	бумага	ленты, бобины, листы
GC 02	P80 – P1200	AA	бумага	бобины, листы
GC02-V	P80 – P1200	AA	бумага	бобины, листы, диски
GC02N	P80 – P1200	AA	бумага	бобины, листы
CRE	P40 – P320	AA	бумага	ленты, бобины, листы
CRE-V	P40 – P320	AA	бумага	бобины, листы, диски
CREF	P120 – P320	AA	бумага	ленты, бобины, листы
CREF *	P40 – P400	AA	бумага	ленты, бобины, листы
CREF-V	P40 – 400	AA	бумага	диски, бобины, диски
GA02	P36 – P400	AA	бумага	ленты, бобины, листы
GA03S	P36 – P400	AA	бумага	ленты, бобины, листы
GA02-V	P40 – P320	AA	бумага	бобины, листы, диски
GA03	P40 – P320	AA	бумага	ленты, бобины, листы
GA03-V	P40 – P320	AA	бумага	бобины, листы, диски
GA03-S-V	P40 – P220	AA	бумага	бобины, листы, диски
SCS	P80 – P1200	AA	бумага	бобины, листы, диски
TLF	P60 – P500	AA	ткань	ленты, бобины, листы
TLF- JJ	P150 – P400	AA	ткань	бобины, листы
TLX GR	P40 – P320	AA	ткань	ленты, бобины, листы
TLX GR Eko	P40 – P320	AA	ткань	ленты, бобины, листы
TLFS	P60 – P500	AA	ткань	ленты, бобины, листы
TLJJ-GG	P150 – P400	AA	ткань	бобины, листы
TLX	P60 – P180	SiC	синтетика	ленты, бобины, листы
TLY	P36 – P320	SiC	синтетика	ленты, бобины, листы

NF1102	P36 – P400	AA	бумага	ленты, бобины, листы
NF1102S	P36 – P400	AA	бумага	ленты, бобины, листы
NF1103	P36 – P400	AA	бумага	ленты, бобины, листы
NF1103S	P36 – P400	AA	бумага	ленты, бобины, листы
GF02-C	P40 – P3000	AA	бумага + пластик	ленты, бобины, листы
GF07-C	P40 – P3000	SiC	бумага + пластик	ленты, бобины, листы
GF02-V	P40 – P3000	AA	пластик	ленты, бобины, диски
GF07-V	P40 – P3000	SiC	пластик	ленты, бобины, диски
GFZ-V	P40 – P150	AZ	пластик	ленты, бобины, диски
GFS-V	P180 – P3000	AK	пластик	ленты, бобины, диски
GF08-V	P40 – P3000	AA	пластик	ленты, бобины, диски
GF10-V	P40 – P3000	AA	пластик	ленты, бобины, диски
SCS-V	P80 – P1200	AA	бумага	бобины, листы, диски
TYZ	P24 – P180	AZ	синтетика	ленты, бобины, листы
TYZC	P60 – P180	AZ	синтетика	ленты, бобины, листы
TYSC	P40 – P180	AK	синтетика	ленты, бобины, листы
GF02	P40 – P3000	AA	пластик	ленты, бобины, листы
GF07	P40 – P3000	SiC	пластик	ленты, бобины, листы
GF08	P40 – P3000	AA	пластик	ленты, бобины, листы
GF10	P80 – P600	AA	пластик	ленты, бобины, листы
GFZ	P40 – P150	AZ	пластик	ленты, бобины, листы
GFS	P180 – P3000	AK	пластик	ленты, бобины, листы
CTCS	P24 – P150	SiC	бумага + ткань	ленты, бобины, листы
AAM66	P60 – P600	AA	бумага	бобины, листы, диски
CAM66	P60 – P600	AA	бумага	бобины, листы, диски
XZ677	P24 – P120	AZ	полиэстер	ленты, бобины, листы
XW341	P16 – P600	AA	ткань	ленты, бобины, листы
XA911	P16 – P800	AA	ткань	ленты, бобины, листы
XA631	P40 – P400	AA	ткань	ленты, бобины, листы
XA517F	P36 – P120	AA	ткань	ленты, бобины, листы
XA517	P24 – P600	AA	ткань	ленты, бобины, листы
XA345	P24 – P400	AA	ткань	ленты, бобины, листы
XA167	P24 – P400	AA	ткань	ленты, бобины, листы
TC343	P24 – P180	SiC	бумага + ткань	ленты, бобины
CK425	P24 – P180	SiC	бумага + ткань	ленты, бобины
PZ633	P24 – P120	AZ	полиэстер	ленты, бобины, листы
PZ628	P24 – P120	AZ	полиэстер	ленты, бобины, листы
PZ533	P24 – P120	AZ	полиэстер	ленты, бобины, листы
PZ528	P24 – P120	AZ	полиэстер	ленты, бобины, листы
PZ528W	P24 – P120	AZ	полиэстер	ленты, бобины, листы
PZ343	P24	AZ	полиэстер	ленты, бобины, листы
PX220	P80 – P1000	SiC	полиэстер	ленты, бобины, диски
PX210	P80 – P1000	SiC	полиэстер	ленты, бобины, диски
PS999	P24 – P120	AK	полиэстер	ленты, бобины, диски
PS992	P24 – P120	AK	полиэстер	ленты, бобины, диски
PS992+	P24 – P120	AK	полиэстер	ленты, бобины, диски
PS991	P24 – P120	AK	полиэстер	ленты, бобины, диски
PG830	P80 – P800	AA	полиэстер	ленты, бобины, диски
PG730	P80 – P800	AA	полиэстер	ленты, бобины, диски
PC340	P24 – P180	SiC	полиэстер	ленты, бобины
PC340W	P24 – P180	SiC	полиэстер	ленты, бобины
PC221	P16 – P1200	SiC	полиэстер	ленты, бобины, листы
PA639	P80 – P1000	AA	полиэстер	ленты, бобины, листы

PA631	P80 – P1000	AA	полиэстер	ленты, бобины, диски
PA343	P24 – P400	AA	полиэстер	ленты, бобины, листы
PA343W	P24 – P400	AA	полиэстер	ленты, бобины, листы
NST-P	P40 – P120	AA	пластик	бобины, листы
NST-P2	P60	AA	пластик	бобины, листы
NST-P7	P60	AA	пластик	бобины, листы
KZ533	P36 – P120	AZ	ткань	ленты, бобины, листы
KC237	P60 – P320	SiC	ткань	ленты, бобины, листы
KA563	P24 – P800	AA	ткань	ленты, бобины, листы
KA537	P60 – P600	AA	ткань	ленты, бобины, листы
KA336	P60 – P400	AA	ткань	бобины, листы
KA165	P40 – P400	AA	ткань	ленты, бобины, листы
KA164	P40 – P400	AA	ткань	бобины, листы
KA162	P36 – P400	AA	ткань	бобины, листы
KA161	P40 – P600	AA	ткань	бобины, листы
JX390	P80 – P1000	SiC	ткань	ленты, бобины, диски
JC997	P60 – P220	AK	ткань	ленты, бобины, листы
JG530	P80 – P800	AA	ткань	ленты, бобины, диски
JC122	P60 – P1000	SiC	ткань	ленты, бобины, листы
JA539	P180 – P600	AA	ткань	ленты, бобины, листы
JA535	P60 – P600	AA	ткань	ленты, бобины, листы
JA512	P40 – P600	AA	ткань	ленты, бобины, листы
JA346	P60 – P600	AA	ткань	ленты, бобины, листы
JA344	P60 – P600	AA	ткань	ленты, бобины, листы
JA165	P60 – P600	AA	ткань	ленты, бобины, листы
JC997	P60 – P600	AK	ткань	ленты, бобины, листы
GC343	P120 – P180	SiC	бумага	ленты, бобины, листы
GC343W	P120 – P180	SiC	бумага	ленты, бобины, листы
FC143	P60 – P800	SiC	бумага	ленты, бобины, листы
FA143	P40 – P800	AA	бумага	ленты, бобины, листы
FA143W	P40 – P800	AA	бумага	ленты, бобины, листы
EA343	P40 – P800	AA	бумага	ленты, бобины, листы, диски
EA143	P40 – P400	AA	бумага	ленты, бобины, листы, диски
CCM65	P120 – P800	SiC	бумага	ленты, бобины, листы, диски
AC768	P60 – P2000	SiC	бумага	ленты, бобины, листы, диски
CC768	P60 – P2000	SiC	бумага	ленты, бобины, листы, диски
CC265M	P60 – P800	SiC	бумага	ленты, бобины, листы, диски
CC261	P60 – P2000	SiC	бумага	ленты, бобины, листы
CAM67	P60 – P400	AA	бумага	бобины, листы, диски
DA367	P60 – P400	AA	бумага	бобины, листы, диски
CA331-V	P60 – P800	AA	бумага	бобины, листы, диски
CA333	P60 – P800	AA	бумага	бобины, листы, диски
ACM66	P60 – P600	SiC	бумага	бобины, листы, диски
CCM66	P60 – P600	SiC	бумага	бобины, листы, диски
SA331-V	P36 – P2500	AA	пластик	ленты, бобины, листы, диски
XC227	P16 – P240	SiC	полиэстер	ленты, бобины, листы
YC635	P16 – P240	SiC	полиэстер	ленты, бобины, листы
KZ563	P36 – P120	AZ	ткань	ленты, бобины, диски
BORA3	P24 – P180	K	ткань	ленты, бобины, диски
BORA7	P24 – P180	K	ткань	ленты, бобины, диски
BORA6	P24 – P120	K	ткань	ленты, бобины, диски
TC343W	P24 – P180	SiC	бумага + ткань	ленты, бобины
PK777	P0000, P280 –	G+SiC	ткань	ленты, бобины, листы

	P1200			
AC411X	P16 – P400	AA	ткань	ленты, бобины, листы
AC411JF/E	P40 – P600	AA	ткань	ленты, бобины, листы
AC411JF	P40 – P600	AA	ткань	ленты, бобины, листы
AC611X	P24 – P400	AA	ткань	ленты, бобины, листы
AC611J	P60 – P400	AA	ткань	ленты, бобины, листы
AC611J/F	P40 – P400	AA	ткань	ленты, бобины, листы
AC711XY	P16 – P220	AA	синтетика	ленты, бобины, диски
AC717J	P60 – P600	AA	ткань	ленты, бобины, листы
SC711J	P60 – P600	SiC	ткань	ленты, бобины, листы
SC711J/S	P60 – P600	SiC	ткань	ленты, бобины, листы
ZC711XY	P16– P220	AZ	синтетика	ленты, бобины, диски
ZC710XY	P16– P220	AZ	синтетика	ленты, бобины, диски
AC811XY	P24 – P400	AA	синтетика	ленты, бобины, диски
SC811XY	P24 – P400	SiC	синтетика	ленты, бобины, диски
SC711XY	P16 – P220	SiC	синтетика	ленты, бобины, листы
ZC712XY	P24 – P120	AZ	синтетика	ленты, бобины, диски
ZC811XY	P24 – P400	AZ	синтетика	ленты, бобины, диски
ZC812XY	P24 – P400	AZ	синтетика	ленты, бобины, диски
AC421X	P24 – P120	AA	ткань	ленты, бобины, диски
ZC421X	P24 – P120	AZ	ткань	ленты, бобины, диски
ZC721X	P24 – P120	AZ	синтетика	ленты, бобины, диски
SC421X	P24 – P400	SiC	ткань	ленты, бобины, диски
AC721X	P24 – P120	AA	синтетика	ленты, бобины, диски
AC621X	P24 – P120	AA	ткань	ленты, бобины, диски
AP311F	P24 – P400	AA	бумага	ленты, бобины, диски
SP311F	P16 – P400	SiC	бумага	ленты, бобины, диски
ZP311F	P16 – P120	AZ	бумага	ленты, бобины, диски
AWP211C	P60 – P1000	AA	бумага	листы, бобины, диски
SWP311C	P60 – P1000	SiC	бумага	листы, бобины
AP210C	P60 – P1000	AA	бумага	листы, бобины, диски
ZC420X	P24 – P120	AZ	ткань	ленты, бобины, диски
ZC757X	P40 – P120	AZ	синтетика	ленты, бобины, диски
AC410J	P40 – P400	AA	ткань	ленты, бобины, листы
AC621X	P40 – P400	AA	ткань	ленты, бобины, листы
ZC621X	P40 – P400	AZ	ткань	ленты, бобины, листы
CRC832XY	P24 – P120	K	ткань	ленты, бобины, диски
CRC732X	P36 – P120	K	ткань	ленты, бобины, диски
RB315Y	P60 – P600	SiC	ткань	ленты, бобины, листы
RB555X	P0000	G	ткань	ленты, бобины, листы
W445	P0000	G	ткань	ленты, бобины, листы
VA113	P16 – P180	AA	фибра	диски
VZ133	P24 – P120	AZ	фибра	диски
VA632	P24 – P120	AA	фибра	диски
VC125	P60 – P400	SiC	фибра	диски
VC121	P16 – P400	SiC	фибра	диски
VS995	P24 – P120	AK	фибра	диски
VS999	P24 – P120	K	фибра	диски
XF760	P24 – P120	K	фибра	диски
XF850	P30 – P80	K	фибра	диски
XF870	P24 – P120	K	фибра	диски
ZF844	P36 – P80	AZ	фибра	диски
ZF745	P24 – P80	AZ	фибра	диски

ZF714	P24 – P120	AZ	фибра	диски
ZF713	P24 – P120	AZ	фибра	диски
KF736	P120, P180	AA	фибра	диски
KF808	P36 – P220	AA	фибра	диски
KF708	P16 – P150	AA	фибра	диски
AF581	P16 – P120	AA	фибра	диски
SF581	P16 – P400	SiC	фибра	диски
ZF581	P16 – P120	AZ	фибра	диски
ZF587	P16 – P120	Z	фибра	диски
ZF582	P16 – P120	Z	фибра	диски
CRF532	P16 – P120	AK	фибра	диски

Примечание: AA – электрокорунд (оксид алюминия)

SiC – карбид кремния

Z – оксид циркония

AZ – смешанное зерно (оксид алюминия и оксид циркония)

AK – оксид алюминия и керамика

K – керамика

G – пробка

Gr – графит

D – алмаз

Размер зерна по FEPA

## 1. Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

1.1. Частота вращения лепестковых кругов *nab*, мин<sup>-1</sup> или 1/мин:

Число оборотов в единицу времени.

1.2. Предельная частота вращения абразивного инструмента *nmax*, мин-1 или 1/мин:

Число оборотов в единицу времени абразивного инструмента при предельной рабочей скорости.

1.3. Рабочая скорость *V*, м/с:

Окружная скорость на периферии абразивного инструмента, при которой осуществляется процесс обработки.

1.4. Предельная рабочая скорость *Vs*, м/с:

Окружная скорость при которой должна обеспечиваться механическая прочность абразивного инструмента.

1.5. Скорость пробного пуска *Vpr*, м/с:

Окружная скорость, при которой абразивный инструмент испытан у потребителя.

1.6. Коэффициент пробного пуска *fpr*:

Отношение скорости пробного пуска к предельной рабочей скорости.

1.7. Скорость разрушения *Vbr*, м/с:

Окружная скорость, при которой разрушается абразивный инструмент под действием центробежной силы.

1.8. Испытательная скорость *Vbr min*, м/с:

Окружная скорость, при которой не разрушается абразивный инструмент под действием центробежной силы и при которой он испытан у изготовителя.

1.9. Коэффициент запаса прочности при разрушении абразивного инструмента *S*:

Отношение квадрата скорости разрушения к квадрату предельной рабочей скорости.

Примечание:

$$S = (Vbr/Vs)^2$$

1.10. Остальные термины и определения - по ГОСТ 21445 – 84.



## 1. Технические требования

Типы и размеры из шлифовальной шкурки по ГОСТ 12439 – 79 и ГОСТ 22773 – 77.

2.3. Ленты бесконечные шлифовальные, шлифовальные бобины, листы, шлифовальные диски, круги шлифовальные лепестковые и фибровые диски должны изготавливаться в соответствии настоящих технических условий по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.4. На рабочей поверхности изделий не допускаются морщины, складки, залитость связкой, площадки без зерна, повреждения кромок.

2.5. Неравномерность толщины шлифовальной шкурки должна соответствовать значениям, указанным в таблице 2.

Таблица 2

<i>Зернистость</i>	<i>Неравномерность толщины, мм, не более</i>
P24; P36	0,28
P40; P50	0,15
P60; P80	0,08
P100; P180	0,05
P220 и мельче	0,02

2.5. На рабочей поверхности изделий не допускаются изломы рабочего слоя с повреждением основы.

2.6. Бесконечные шлифовальные ленты должны иметь обрезанные кромки.

2.7. Разность длин кромок бесконечных шлифовальных лент не должна превышать:

1,0 мм – при ширине менее или равной 20 мм;

2,0 мм – при ширине от 20 мм до 200 мм;

3,0 мм – при ширине от 20 мм до 1000 мм;

4,0 мм – при ширине более 1000 мм.

2.8. Толщина шва бесконечных шлифовальных лент.

2.8.1. Толщина шва бесконечных шлифовальных лент на бумажной основе должна быть равна или меньше на 5 – 10% толщине шлифовальной шкурки, из которой они изготовлены.

2.8.2. Толщина шва бесконечных шлифовальных лент на тканевой основе не должна превышать толщину шлифовальной шкурки, из которой они изготовлены более чем на  $\frac{1}{2}$  толщины основы.

2.9. Сопротивление разрыву шва бесконечных шлифовальных лент должно быть не менее сопротивления разрыву шлифовальной шкурки, из которой они изготовлены. Сопротивление разрыву шва бесконечных шлифовальных лент из комбинированной шлифовальной шкурки должно быть не менее 1120 Н.

2.10. Сопротивление расслаиванию шва бесконечных шлифовальных лент шириной 350 – 3940 мм, изготовленных из водостойкой тканевой шлифовальной шкурки, должно быть не менее 12,7 Н/см, из неводостойкой шлифовальной шкурки – 16,7 Н/см.

2.11. Сдвиг шва с образованием морщин не допускается.

2.12. Шлифовальные бобины типа БМ длиной до 40 не должны иметь склеек и обрывов, длиной 50 м не должны иметь более одной склейки.

*Примечание:*

*В бобинах типа Б допускаются склейки, фабричные сшивки основы.*

2.13. Шлифовальные бобины типа БМ на тканевой основе длиной до 30 м не должны иметь более одного фабричного шва или куска длиной менее 10 м; длиной до 50 м не должны иметь более двух склеек или кусков длиной менее 10 м.

2.14. Намотка шлифовальной шкурки в бобине должна быть плотной и ровной.

2.15. Намотка бобины должна производиться рабочим слоем наружу.

*Примечание:*

*Допускается намотка бобины рабочим слоем внутрь.*

- 2.16. Смещение шлифовальной шкурки и подклеенной ткани (велюра), а также морщины и складки не допускаются.
- 2.17. Для производства кругов шлифовальных лепестковых применяются шлифовальные шкурки по ГОСТ 5009–82, ГОСТ 6456–82, ГОСТ 13344–79 и другой нормативно-технической документации.
- 2.18. Внешний вид круга должен соответствовать контрольному образцу, утверждённому в установленном порядке.
- 2.19. Допустимая неуравновешенная масса кругов шлифовальных лепестковых должна быть не более:
- 2,5 г – для диаметров  $\varnothing$  120...125 мм;
  - 6,0 г – для диаметров  $\varnothing$  150...180 мм.
- Примечание:*  
*Допустимая неуравновешенная масса кругов  $\varnothing \leq 100$  мм не регламентируется.*
- 2.20. Прочность крепления лепестков в круге должна обеспечивать его работу со скоростью 80 м/с.
- 2.21. Режущая способность кругов обеспечивается режущей способностью материала лепестков, из которого они изготовлены.
- 2.22. В качестве связующего материала для крепления лепестков применяется эпоксидная композиция по действующей НД согласно договора с заказчиком.
- 2.23. Выпуклость рабочего слоя диска фибрового шлифовального не должна превышать 18 мм.
- 2.24. Вогнутость рабочего слоя диска фибрового шлифовального не допускается.
- Примечание:*  
*По согласованию с потребителем допускается вогнутость не более 5 мм.*
- 2.25. Смещение оси отверстия диска фибрового шлифовального относительно номинального расположения не должно превышать 0,4 мм.
- 2.26. Овальность диска фибрового шлифовального не должна превышать 1 мм.

### 3. Типы и размеры

3.1. Бесконечные шлифовальные ленты должны изготавливаться по ГОСТ 12439 – 79 следующих исполнений:

- 1 - ширина ленты меньше или равна ширины рулонной шлифовальной шкурки со швом под углом  $\alpha = 45^\circ - 65^\circ$ .
- 2 - ширина ленты более ширины рулонной шлифовальной шкурки со швом под углом  $\alpha = 45^\circ - 65^\circ$ .

*Примечание:*

*По заказу потребителя допускается производство бесконечных шлифовальных лент со швом под углом  $\alpha = 65^\circ - 82^\circ$ .*

3.2. Размеры и предельные отклонения бесконечных шлифовальных лент должны соответствовать указанным значениям в таблицах 3 и 4.

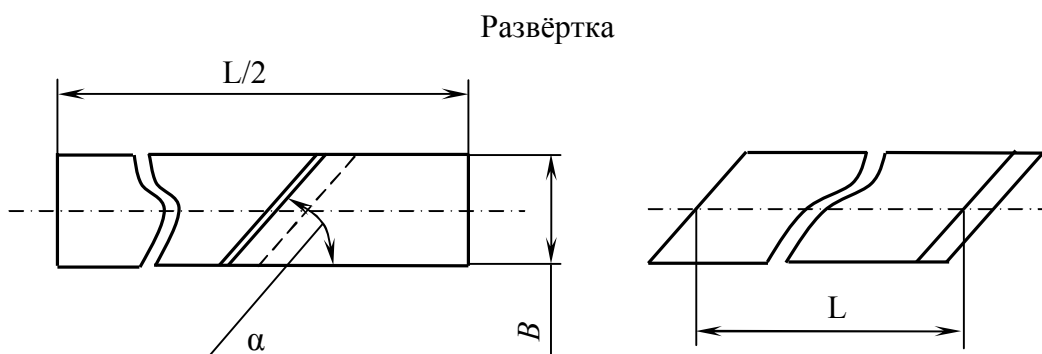


Таблица 3

<i>B<sub>ном.</sub></i> , (мм)	<i>Предельные отклонения для исполнений</i>	
	<i>1</i>	<i>2</i>
2,5; 5,0; (6,0); 6,5; 7,5; 10,0; (11,0); (12,0); 12,5; 15,0; 18,0; 19,0; 20,0; 21,0; 22,0; (24,5); 25,0; 28,0	±0,5	±10,0
30; 32; 34; 38; 40; 48; 50; 53; 55; 60; 62; 65; 70; 75; 78; 85; 90; 95; 98; 100; 103; 105; 110; 115; 120	±1,0	
125; 128; 130; 135; 140; 145; 150; 155; 160; 170; 175; 180; 185; 200; 225; 240; 250; 300; 350; 380; 400; 450; 500; 600; 630; 700; 720; 750; 800; 900; 950; 1000	±2,0	±10,0
1060; 1100; 1120; 1150; 1180; 1200; 1250; 1300; 1320; 1400; 1500; 1600; 1625; 1650; 1700; 1800; 1900; 1920; 1930; 1950; 2000; 2050; 2120; 2240; 2360; 2500; 2550; 2650; 3940	±3,0	

Таблица 4

<i>L<sub>ном.</sub>, (мм)</i>	<i>Предельные отклонения для исполнений</i>	
	<i>1</i>	<i>2</i>
220; (314); 315	±1	±10
400; 500; 560; 575; 610; 630; 710; 800; 900; 960; 1000	±3	
1060; 1120; 1180; 1200; 1250; 1320; 1400; 1480; 1500; 1550; 1570; 1600; 1650; 1700; 1800; 1900; 1920; 2000; 2050; 2100; 2120; 2135; 2240; 2300; 2360; 2500; 2520; 2580; 2600; 2620; 2650; 2720; 2735; 2750; 2800; 2880; 2890; 2900; 2980; 3000; 3020; 3050; 3080; 3150; 3200; 3250; 3300; 3350; 3360; 3400; 3500; 3550; 3600; 3700; 3750; 3810; 4000	±5	
4100; 4200; 4250; 4500; 4750; 4870; 5000; 5600; 5700; 6280; 6300; 6500; 6600; 6650; 6680; 6700; 6800; 6820; 7100; 7120; 7250; 7300; 7480; 7530; 7620; 7900; 8000; 8500; 8515; 9000; 9370; 9915; 10000; 11200; 12500	±10	

*Примечания:*

1. Размеры, указанные в скобках, применять не рекомендуется.

2. По требованию потребителя допускается изготовление бесконечных шлифовальных лент другой длины и ширины.

3.3. Размеры и предельные отклонения шлифовальных листов должны изготавливаться по ГОСТ 22773 – 77 и соответствовать указанным значениям в таблице 5.

*Таблица 5*

<i>Ширина (мм)</i>	<i>Пред. откл.</i>	<i>Длина (мм)</i>	<i>Пред. откл.</i>
70; 80; 93; 100; 115; 125; 140; 155; 180; 190; 200; 210; 235; 300; 310; 360; 380; 400; 410; 500; 560; 625	±2	125; 140; 150; 160; 180; 200; 230; 250; 280;	±3
		300; 310; 360; 380; 400; 500; 600; 630; 720; 760; 820; 900; 1000;	±5
710; 750; 800	±5	560; 710; 800	±5

*Примечание:*

По требованию потребителя допускается изготовление шлифовальных листов другой длины и ширины.

Шлифовальные диски должны изготавливаться по ГОСТ 22773 – 77 следующих типов:

Д – сплошные;

ДО – с отверстиями;

ДП – с прорезями;

ДсО – двухсторонние с отверстием.

3.4. Шлифовальные диски типов ДП и ДсО необходимо изготавливать с наружным диаметром 100, 125, 140, 150, 160, и 170 мм с предельным отклонением + 2 мм.

3.5. Смещение оси отверстия шлифовальных дисков типов ДО относительно номинального расположения не должно быть более 0,4 мм.

3.6. Размеры и предельные отклонения шлифовальных дисков типов Д и ДО должны соответствовать значениям, указанные в таблице 6.

*Таблица 6*

<b>Наружный диаметр (пред. откл. ±2)</b>	<b>Внутренний диаметр (тип ДО)</b>	
	<b>Номинал. знач.</b>	<b>Пред. откл.</b>
80; 95; 100; 115; 125; 140; 150; 180; 200; 225; 235; 250; 300; 320; 340	8; 12	±0,2
	22; 30; 40	±0,6

*Примечание:*

По требованию потребителя допускается изготовление шлифовальных дисков с другими номинальными значениями.

3.7. Лепестковые круги изготавливаются следующих типов:

- КЛТ – торцевые,
- КЛК – конические.

• 3.9.

3.8. Основные типы и размеры лепестковых кругов должны соответствовать указанным значениям в таблицах 7 и 8.

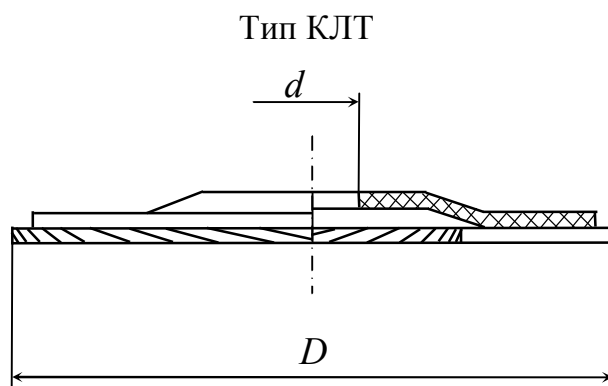


Таблица 7

$D \pm 3$	$d^{+0,3}$
100; 115; 125; 150; 180	22,2

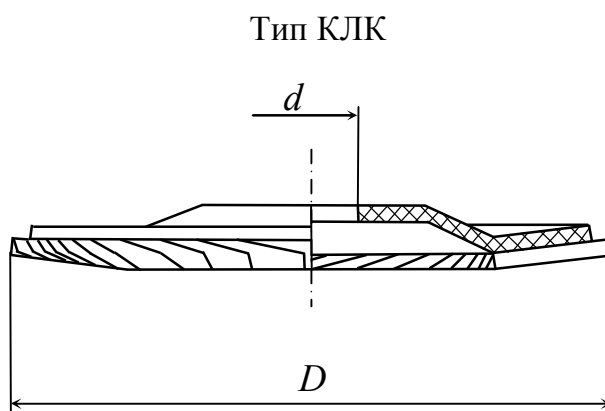


Таблица 8

$D \pm 3$	$d^{+0,3}$
100; 115; 125; 150; 180	22,2

*Примечание:*

*По заказу потребителя допускается производство кругов шлифовальных лепестковых с другими типоразмерами.*

3.9. Диски шлифовальные фибровые должны изготавливаться типов:

- для шлифования неметаллов, цветных металлов и их сплавов;
- для шлифования сталей, коррозионностойких, жаростойких и жаропрочных сталей

3.10. Размеры дисков шлифовальных фибровых должны соответствовать указанным в табл. 9

Таблица 9

Диаметр диска		Диаметр отверстия	
Номинал	Пред. отклонения	Номинал	Пред. отклонения
60; 70; 100;	+1	6	+0,5
115; 125; 150; 178; 225	+2	22	+0,6

## 4. Маркировка и упаковка

4.1. Маркировка и упаковка производится в соответствии с ГОСТ 22776 – 77.

4.2. На этикетке бобины, на нерабочей стороне шлифовального диска, листа и бесконечной шлифовальной ленты, должно быть нанесено:

1. Товарный знак предприятия изготовителя.
2. Марка шлифовального материала.
3. Зернистость.
4. Номер партии.
5. Направление движения (только для бесконечных шлифовальных лент).

*Примечания:*

1. Бесконечные шлифовальные ленты и шлифовальные бобины шириной 50 мм и менее, а также шлифовальные диски диаметром менее 40 мм могут производиться без маркировки.
2. По желанию потребителя могут наноситься размеры изделий.

4.3. Бесконечные шлифовальные ленты должны упаковываться в пачки в количестве не более 50 шт. при ширине до 200 мм, 20 шт. при ширине свыше 200 до 500 мм, 10 шт. при ширине более 500 мм.

4.4. В местах перегибов шлифовальных лент необходимо устанавливать втулки диаметром 40 – 120 мм и длиной, равной или превышающей не более чем на 15% ширины ленты.

*Примечание:*

*Бесконечные шлифовальные ленты шириной 40 мм и менее или длиной 1000 мм и менее допускается упаковка без применения втулок.*

4.5. Пачки бесконечных шлифовальных лент шириной до 500 мм и бобины должны в обязательном порядке быть обернуты по периметру одним слоем бумаги по ГОСТ 515 – 77, ГОСТ 2228 – 81, ГОСТ 8828 – 89, ГОСТ 18277 – 90 или ГОСТ 17308 – 88 или другим материалом.

*Примечания:*

1. Бесконечные шлифовальные ленты шириной свыше 500 мм должны быть обернуты по периметру двойным слоем бумаги.
2. По согласованию с потребителем допускается применение другой бумаги, отличной от предусмотренной.

4.6. Пачки бесконечных шлифовальных лент и бобины шириной свыше 500 мм должны быть перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308 – 88 или другим материалом.

4.7. Упаковки неводостойких бесконечных шлифовальных лент и других изделий из неводостойкой шлифовальной шкурки должны быть упакованы в полиэтилен по ГОСТ 10354 – 82, полиэтилен должен быть заварен или запаян.

4.8. Упаковка должна быть плотной, не допускающей взаимного перемещения изделий из шлифовальной шкурки во время транспортировки.

4.9. Масса брутто упакованных шлифовальных лент шириной до 1000 мм не должна превышать 20 кг, шлифовальных лент шириной свыше 1000 мм – 40 кг.

4.10. Шлифовальные листы одной зернистости должны быть упакованы в пачки и обернуты двойным слоем бумаги, концы бумаги склеены внахлест или перевязаны шпагатом по ГОСТ 17308 – 88 или другим материалом в продольном и поперечном направлениях.

4.11. Диски одной зернистости должны упаковываться в пачки по 5, 25 или 50 шт. Пачки по 25 шт. и 50 шт. стягивают лентой по ГОСТ 18251 – 77 или ГОСТ 4514 – 78 в двух взаимно перпендикулярных плоскостях. Пачки по 5 шт. упаковываются в конверты из картона по ГОСТ 6659 – 83.

*Примечание:*

*Пачки абразивных шлифовальных дисков по 25 шт. и 50 шт. по требованию потребителя могут упаковываться в коробки из картона по ГОСТ 6659 – 83.*

4.12. На каждой упакованной бобине, пачке или коробке должна быть наклеена этикетка со следующими данными:

1. Товарный знак предприятия изготовителя.
2. Условное обозначение изделия.
3. Дата выпуска и номер партии.
4. Количество изделий.

4.13. На нерабочей стороне круга шлифовального лепесткового должно быть нанесено:

- Товарный знак предприятия изготовителя.
  - Максимальная рабочая скорость.
  - Зернистость.
  - Номер партии.
  - Размер круга шлифовального лепесткового.
  - Направление движения.
- 4.14. Упаковка производится в соответствии с ГОСТ 27595-88.
- 4.15. Круги шлифовальные лепестковые должны упаковываться в пачки в количестве не более 10 шт.
- 4.16. На каждой упакованной пачке или коробке должна быть наклеена этикетка со следующими данными:
- Товарный знак предприятия изготовителя.
  - Условное обозначение изделия.
  - Дата выпуска и номер партии.
  - Количество изделий

## 5. Методы контроля и испытаний

5.1. Контроль размеров изделий должен проводиться универсальными измерительными инструментами.

5.2. Контроль качества рабочей поверхности изделий должен проводиться визуально.

5.3. Контроль толщины шва бесконечных шлифовальных лент должен проводиться не менее чем в двух точках по длине шва при помощи микрометра по ГОСТ 4380 – 93 или специальным измерительным инструментом.

5.4. Контроль сопротивления разрыву шва бесконечных шлифовальных лент должен проводиться по ГОСТ 3813 – 72 и ГОСТ 13525.3 – 97.

5.5. Для контроля сопротивления разрыву шва бесконечных шлифовальных лент вырезаются образцы параллельно её кромке размером 50x200 мм. Шов должен быть посередине.

*Примечания:*

1. При ширине бесконечной шлифовальной ленты менее 50 мм ширина образца должна быть равна ширине ленты.
2. Допускается производить контроль сопротивления разрыву шва бесконечных шлифовальных лент на контрольных образцах, изготовленных одновременно по одному технологическому процессу.

5.6. Для контроля швов бесконечных шлифовальных лент на сопротивление разрыву и расслаиванию контрольные образцы перед испытанием должны быть выдержаны в воде не менее 1 часа.

5.7. Контроль сопротивления расслаиванию шва бесконечных шлифовальных лент должен проводиться на трёх контрольных образцах шириной, равной ширине шва, длиной 200 мм, изготовленных одновременно по одному технологическому процессу при изготовлении шлифовальных лент.

5.8. Расслаивание образца производят на разрывной машине типа РМ-3 – 1 при скорости движения зажимов 80 – 120 мм/мин.

5.9. Среднее арифметическое значение нагрузки, необходимое для расслаивания всех трёх образцов производят с погрешностью до 0,098 Н (0,01 кгс) и округляют с точностью до 0,1.

5.10. Длина бесконечной шлифовальной ленты определяется по одной из её кромок.

5.11. Для вычисления разности длин кромок бесконечной шлифовальной ленты определяется длина другой её кромки и вычисляется разность их величин.

5.12. Длины кромок бесконечных шлифовальных лент длиной до 500 мм определяются шаблонами или калибрами.

Испытания на механическую прочность проводят вращением на стендах по ГОСТ 30513-97, установленных в изолированных участках.

*Примечание:*

*Допускается применение других стендов, обеспечивающих требования указанного стандарта.*

5.13. При испытаниях круг шлифовальный лепестковый должен быть заключен в камеру, обеспечивающую защиту работающего от осколков шлифовального круга при его возможном разрыве.

5.14. Испытательный стенд должен быть снабжен указателем частоты вращения шпинделя и иметь блокировку, исключающую включение привода при открытой испытательной камере и открывание камеры при работе испытательного стенда.

5.15. Погрешность частоты вращения шпинделя -  $\pm 5\%$ . Радиальное биение – не более 0,03 мм.

5.16. Контроль размеров изделий должен проводиться универсальными измерительными инструментами, обеспечивающими погрешность измерений в соответствии с ГОСТ 8.051-81.

5.17. Контроль качества рабочей поверхности изделий должен проводиться визуально.

5.18. Контроль неуравновешенной массы производится в соответствии с требованиями ГОСТ 3060-86.

5.19. Круги, шлифовальные фибровые диски должны быть испытаны на механическую прочность, которая определена коэффициентом запаса прочности  $S$  и коэффициентом пробного пуска  $f_{pr}$ . Испытания на механическую прочность считают положительными, если круг, шлифовальный фибровый диск не разрушаются при достижении испытательной скорости  $V_{br\ min}$  (см. таблицу 5) или скорости пробного пуска  $V_{pr}$  (см. таблицу 6).

5.20. Контроль прочности крепления лепестков производится по ГОСТ 22776-77.

Для проверки соответствия кругов настоящих технических условий предприятие-изготовитель обязан провести приёмочно-сдаточные испытания партии. Партией считается количество кругов одного типоразмера одной зернистости, изготовленных по одному технологическому процессу.

5.21. Испытаниям по п.п. 1.3-1.5 подвергаются 100% кругов; по п.п. 1.6. – 0,1% кругов, но не менее 3 шт.; по п.п. 1.7. и 2.1. – 1% от партии, но не менее 10 шт.; по п.п. 3.1.-3.6. – 100% кругов при отгрузке.

5.22. При получении отрицательных результатов испытаний хотя бы по одному показателю, партия кругов подвергается повторным испытаниям на удвоенном количестве изделий. Результаты повторных испытаний принимаются при условии получения положительных результатов по всем показателям и считаются окончательными.

*Примечание:*

*Абразивный инструмент, испытанный на механическую прочность с испытательной скоростью  $V_{br\ min}$ , для дальнейшей работы использовать не следует.*

## 6. Перечень опасностей

6.1. При обработке материалов абразивным инструментом опасными и вредными факторами являются:

- разрыв;
- повышенная концентрация вредных веществ, запыленность воздуха рабочей зоны, образование в нем аэрозолей при обработке с использованием смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ);
- повышенная вибрация и шум при работе ручными шлифовальными машинами.



## 7. Требования безопасности и меры защиты

- 7.1. Требования безопасности при испытаниях и эксплуатации кругов шлифовальных лепестковых по ГОСТ Р 52588-2006.
- 7.2. Предельные рабочие скорости шлифовальных лепестковых кругов и шлифовальных фибровых дисков указаны в таблице 10.

Таблица 10

Тип	Размер, мм	Вид шлифовального станка	Вид подачи	Предельная рабочая скорость $V_s$ , м/с
Торцовые лепестковые круги	$D \leq 230$ $T \leq 22$ $H \leq 22, 23$	Ручные шлифовальные машины	Ручная	63; 80
Диски фибровые по ГОСТ 8692	$D \leq 225$ $d \leq 0,25D$			

- 7.3. Коэффициент запаса прочности и испытательные скорости шлифовальных лепестковых кругов и шлифовальных фибровых дисков указаны в таблице 11.

Таблица 11

Вид шлифовального станка	Вид обработки	Предельная рабочая скорость $V_s$ , м/с	Коэффициент запаса прочности $S$	Испытательная скорость $V_{br\ min}$ , м/с
Ручные шлифовальные машины	Шлифование с ручной подачей	63	3,5	118
		80		150

- 7.4. Коэффициенты пробного пуска и скорости пробного пуска должны соответствовать значениям, указанным в таблице 12.

Таблица 12

Предельная рабочая скорость $V_s$ , м/с	$f_{pr}$ при $S$		$V_{pr}$ при $f_{pr}$	
	1,75; 2	3; 3,5	1,1	1,2
63	1,1	1,2	-	76
80		1,1	88	-

- 7.5. Абразивный инструмент и элементы его крепления должны быть ограждены средствами защиты (кожухом, ограждением, металлическим экраном, колпаком и т. д.), входящими в комплект оборудования.
- 7.6. Размеры защитного кожуха, материал, из которого он изготовлен, а также тип и максимальные размеры абразивного инструмента должны быть указаны в паспорте оборудования.
- 7.7. Абразивный инструмент следует эксплуатировать на оборудовании, отвечающем требованиям ГОСТ 12.2.003-91, ГОСТ 12.2.009-99, ГОСТ 12.2.010-75, ГОСТ 12.2.013.0-91.
- 7.8. На оборудовании должны быть предусмотрены устройства для:
- удаления абразивной пыли и отходов шлифования из зоны обработки;
  - защиты рабочего от аэрозолей, образующихся при использовании СОЖ;
  - защиты рабочего от абразивной, металлической и неметаллической пыли, частиц обрабатываемого материала, образующихся в процессе правки, шлифования, заточки и т. д.
- 7.9. Крепление шлифовальных кругов - по ГОСТ 2270-78.

*Примечание:*

*Зазор между отверстием круга и посадочным местом должен быть в пределах допусков на диаметр посадочного отверстия по ГОСТ 2424-83 и посадок по ГОСТ 2270-78.*

- 7.10. При закреплении инструмента не допускается применение насадок на гаечные ключи, ударного инструмента.

- 7.11. На станках с ручной подачей изделий запрещается использовать рычаг для увеличения усилия нажима обрабатываемых деталей на шлифовальный круг.
- 7.12. Предельно допустимые концентрации вредных веществ, аэрозолей и пыли в воздухе рабочей зоны - в соответствии с ГОСТ 12.1.005-88.
- 7.13. Вибрационные и шумовые характеристики ручных машин с использованием абразивных кругов по настоящему стандарту - в соответствии с ГОСТ 12.1.030-81 и ГОСТ 17770-86.

Перед началом работы шлифовальные лепестковые круги, шлифовальные фибровые диски должны быть подвергнуты вращению вхолостую на шлифовальном станке с рабочей скоростью в течение 2.

## **8. Хранение и транспортировка**

8.1. Шлифшкурка и изделия из неё необходимо хранить в отдельном, хорошо вентилируемом помещении в заводской или транспортной таре по ГОСТ 27595 - 88.

8.2. Относительная влажность воздуха в помещении должна составлять 40-70%.

8.3. Температура окружающей среды 10 - 25°C.

8.4. Рулоны шлифовальной шкурки при хранении должны быть уложены в штабель плотными рядами, чередуясь в продольном и поперечном направлении. Высота складирования не должна превышать двух метров.

8.5. Пакеты шлифовальных листов должны быть уложены в штабели высотой не более 1,5 м. Расстояние между смежными штабелями должно быть не менее 100 мм. Пакеты в штабеле должны быть уложены в шахматном порядке, расстояние между соседними пакетами в каждом горизонтальном ряду должно быть не менее 50 мм.

## **9. Акклиматизация**

9.1. Бесконечные абразивные шлифовальные ленты в обязательном порядке должны вывешиваться под нагрузкой не менее суток для акклиматизации к условиям, в которых они будут работать на специальной консоли, непосредственно у рабочего места. Это облегчает процесс установки бесконечной абразивной шлифовальной ленты на шлифовальный станок и благоприятно сказывается на сроке службы и качестве шлифования.

9.2. Размеры данной конструкции подбираются исходя из размеров шлифовальных лент с диаметром валов Ø150 – 200 мм.

9.3. Шлифовальные ленты на комбинированной и полиэстеровой основе вывешиваются под нагрузкой около 20 кг, равномерно распределенной по всей ширине ленты.

9.4. На одной конструкции допускается вывешивать до 3 лент.

9.5. Срок вывешивания неограничен при соблюдении условий п. 5.1. – 5.3.

**Перечень ГОСТов, на которые имеются  
ссылки по тексту ТУ**

ГОСТ 5009–82	Шкурка шлифовальная тканевая. Технические условия
ГОСТ 6456–82	Шкурка шлифовальная бумажная. Технические условия
ГОСТ 13344– 79	Шкурка шлифовальная тканевая водостойкая. Технические условия
ГОСТ 21445 – 84	Материалы и инструменты абразивные. Термины и определения
ГОСТ 12439 – 79	Ленты шлифовальные бесконечные и бобины шлифовальные. Размеры
ГОСТ 22773 – 77	Листы и диски шлифовальные. Типы и размеры
ГОСТ 22776 – 77	Изделия из шлифовальной шкурки. Технические условия
ГОСТ 515 – 77	Бумага упаковочная битумированная и дегтевая. Технические условия
ГОСТ 2228 – 81	Бумага мешочная. Технические условия.
ГОСТ 8828 – 89	Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия.
ГОСТ 18277 – 90	Бумага-основа для шлифовальной шкурки. Технические условия.
ГОСТ 17308 – 88	Шпагаты. Технические условия.
ГОСТ 10354 – 82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия.
ГОСТ 18251 – 77	Лента клеевая на бумажной основе. Технические условия.
ГОСТ 4514 – 78	Ленты для электропромышленности. Технические условия.
ГОСТ 6659 – 83	Картон обивочный водостойкий. Технические условия.
ГОСТ 4380 – 93	Микрометры со вставками. Технические условия.
ГОСТ 3813 – 72	Материалы текстильные. Ткани и штучные изделия. Методы определения разрывных характеристик при растяжении.
ГОСТ 13525.3 – 97	Полуфабрикаты волокнистые и бумага. Метод определения сопротивления раздиранию (метод Эльмендорфа).
ГОСТ 27595 - 88	Материалы шлифовальные и инструменты абразивные. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ 22776 – 77	Изделия из шлифовальной шкурки. Технические условия
ГОСТ 3060-86	Круги шлифовальные. Допустимые неуравновешенные массы и метод их измерения.
ГОСТ 27595 - 88	Материалы шлифовальные и инструменты абразивные. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ 8.051-81	Государственная система обеспечения единства измерений. Погрешности, допускаемые при измерении линейных размеров до 500 мм
ГОСТ Р 52588-2006	Инструмент абразивный. Требования безопасности
ГОСТ 30513-97	Инструмент абразивный и алмазный. Методы испытаний на безопасность
ГОСТ 8.051-81	Государственная система обеспечения единства измерений. Погрешности, допускаемые при измерении линейных размеров до 500 мм
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.009-99	Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.010-75	Система стандартов безопасности труда. Машины ручные пневматические. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.013.0-91	Система стандартов безопасности труда. Машины ручные электрические. Общие требования безопасности и методы испытаний
ГОСТ 2270-78	Инструмент абразивный. Основные размеры элементов крепления
ГОСТ 17770-86	Машины ручные. Требования к вибрационным характеристикам

ГОСТ 12.1.030-81	Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Защитное заземление, зануление.
ГОСТ 2424-83	Круги шлифовальные. Технические условия
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны