

**ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ БУМАЖНАЯ****Технические условия**

Abrasive paper. Specifications

ГОСТ

6456-82

Срок действия с 01.01.83  
до 01.01.93

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	

Продолжение табл. 1

Зернистость	Шарика, мм (пред. откл. $\pm 3,0$ )	Длина, м (пред. откл. $\pm 6,5$ )
40-16	720; 750; 800; 850; 900	50
25-10	1000	
12	900	
12-M40	1250; 1350; 1400	100
	720; 750; 800; 850; 900	
8-M40	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.

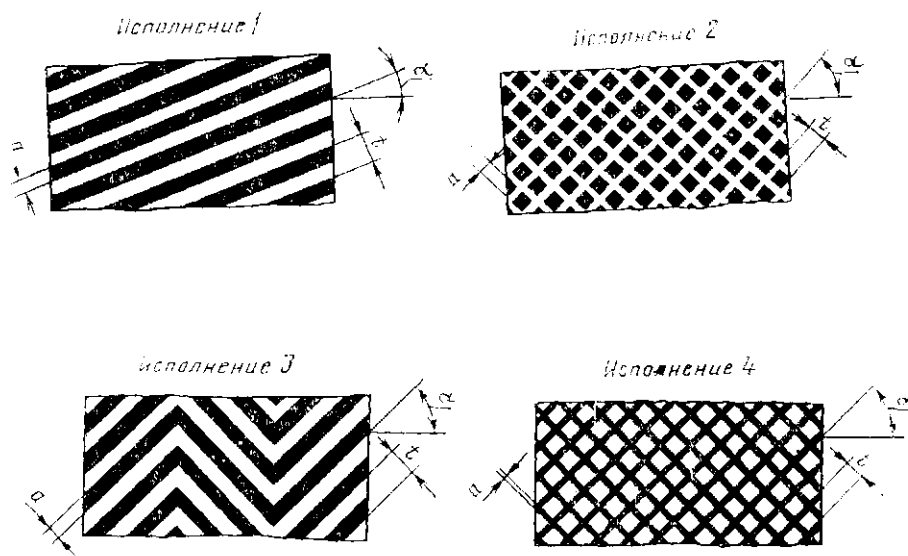


Таблица 2

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 1000Х50 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
Щелочистый электрокорунд	38А
Мелкокорунд	44А; 43А
Зеленый карбид кремния	64С; 63С
Черный карбид кремния	51С; 53С; 51С
Стекло	71 Ст

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	Марка бумаги	Условное обозначение
0—140	П1	БН-140	П6
0—200	П2	БН-200	П7
0—210	П3	БН-240	П8
0—225	П4	БН-225	П9
0—250	П5	БН-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			
	для строкоручонных шлифовальных	монофрунда	капота кремния	слюда
П2; П3; П4; П5; П7; П8; П9; П10; П11	50-М40	50—6	25-М40	50—6
П1; П6	25-М40		10-М40	25—6

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 или краевые 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-

**С. 5 ГОСТ 6456—32**

ков без абразивных зерен, залитая связкой, не должна превышать 0,5% площади рулона.

Примечание. По согласованию с потребителем допускается суммарная площадь указанных дефектов не более 1% площади рулона.

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

2.7.2. На рабочей поверхности шлифовальной шкурки с рельефным рабочим слоем суммарная площадь дефектов (слияние и непропечатка) рельефного слоя на 1 м<sup>2</sup> не должна превышать 5% площади рулона с нанесенным шлифматериалом.

(Измененная редакция, Изм. № 3).

2.7.3. В рулоне шлифовальной шкурки шириной до 1250 мм не допускаются кромки шириной более 10 мм с дефектами, шириной более 1250 мм — более 15 мм.

Примечание. На рабочей поверхности карбидкремниевой и электрокорундовой шлифовальной шкурки зернистостей 6-М40 не допускаются точечные клеевые образования или вкрапления, выступающие над рабочей поверхностью.

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

2.8. Неравномерность толщины шлифовальной шкурки должна соответствовать значениям, указанным в табл. 6.

Таблица 6

Зернистости	Неравномерность толщины, мм, не более
50	0,20
40—50	0,12
16—10	0,10
8—4	0,03
М60—М40	0,06

2.9. Прочность на разрыв шлифовальной шкурки в зависимости от марки бумаги должна соответствовать значениям, указанным в табл. 7.

Таблица 7

Условное обозначение бумаги	Разрывная нагрузка, Н, не менее, в направлениях		Условное обозначение бумаги	Разрывная нагрузка, Н, не менее, в направлениях	
	продольном	поперечном		продольном	поперечном
П1	196,0	107,8	П7	225,4	117,6
П2	245,0	137,2	П8	274,4	137,2
П3	294,0	156,8	П9	401,8	175,5
П4	392,0	198,0	П10	372,4	157,0
П5	392,0	98,0	П11	225,5	117,6
П6	176,4				

2.10. Коэффициент нанесения шлифматериала на основу Д,, для шлифовальной шкурки с рельефным рабочим слоем должен быть 0,40—0,75.

2.11. Влажность шлифовальной шкурки должна быть 3—7%.

2.12. Приведенный износ электрокорундовой и стеклянной шлифовальных шкурок должен соответствовать значениям, указанным в табл. 8.

Таблица 8

Зернистость	Приведенный износ для типов	
	1	2
50—32	5,0—20,0	Св. 20,0
25—16	4,0—15,0	> 15,0
12—6	2,0—11,0	> 11,0
5—М40	1,5—9,0	> 9,0

Примечание. Приведенный износ карбидкремневой шлифовальной шкурки «зсткисосте» 6—М40 типа 1 должен быть 1,5—7,0; типа 2 — св. 7,0.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2.13. Режущая способность шлифовальной шкурки при условиях испытаний, указанных в обязательном приложении 2, должна соответствовать значениям, указанным в табл. 8а.

Таблица 8а

Зернистость	Режущая способность шкурки, г/мин, не менее		
	электрокорундовой	карбидкремневой	стеклянной
50	0,422	0,450	0,300
40	0,300	0,320	0,260
32	0,290	0,300	0,250
25	0,200	0,220	0,160
20	0,193	0,210	0,110
16	0,187	0,205	0,080
12	0,176	0,200	0,070
10	0,151	0,195	0,060
8	0,100	0,192	—
6	0,079	—	—
5	0,041	—	—
М63	0,079	0,066	—
М50	0,038	0,025	—
М40	0,014	0,021	—

(Измененная редакция, Изм. № 2, 3).

### МЕТОД ОПРЕДЕЛЕНИЯ РЕЖУЩЕЙ СПОСОБНОСТИ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ШКУРКИ

#### 1. Сущность метода

Метод основан на определении массы сошлифованного образцом шлифовальной шкурки органического стекла за время испытания.

#### 2. Оборудование и материалы

2.1. Схема и описание прибора типа МИ-2 — по ГОСТ 426—77.

2.2. Образцы шлифовальной шкурки с наружным диаметром  $(174 \pm 5)$  мм и диаметром отверстия  $(55 \pm 3)$  мм.

2.3. Пластины из органического стекла марки ТОСН — по ГОСТ 17622—72.

2.4. Подкладки из резины твердости по Шору 60—80.

2.5. Клей марок БФ-2 и БФ-4 по ГОСТ 12172—74 или других марок, обеспечивающих прочность соединения пластин из органического стекла с резиновой прокладкой, — по нормативно-технической документации.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

#### 3. Подготовка к испытанию

3.1. Наклеить пластины на резиновые подкладки.

3.2. Новые пластины из органического стекла предварительно притереть в условиях испытания до появления следов износа на всей рабочей поверхности пластин, очистить от пыли и взвесить с пределом допускаемой погрешности  $\pm 0,01$  г.

#### 4. Проведение испытания

4.1. Установить режимы испытания, указанные в таблице.

Зернистость	Усилие прижима, Н	Время обработки, мин	Наличие обдува при обработке
80—50	98,0	5	Без обдува
40—25	72,5		
20—6	49,0		С обдувом
5—М40	25,5		

(Измененная редакция, Изм. № 1.2).

4.2. Установить испытываемый образец шлифовальной шкурки, сменив на диске шлифовальную шкурку после притирки.

4.3. Закрепить пластины из органического стекла в держателях в том же положении, что и при притирке.

4.4. По окончании испытания освободить пластины ПС органического стекла, очистить от пыли и взвесить с пределом допускаемой погрешности  $\pm 0,01$  г.

#### 5. Обработка результатов испытания

5.1. Режущая способность ( $Q$  г/мин) определяется по формуле

$$Q = \frac{m}{5},$$

где  $m$  — масса сошлифованного органического стекла, г;

5 — время обработки, мин.