

ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ФИБРОВЫЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 8692-88

ДИСКИ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ ФИБРОВЫЕ

Технические условия

Fibre abrasive disks.
Specifications

ГОСТ
8692-88

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

Диски должны изготавливаться типов:

для шлифования неметаллов, цветных металлов и их сплавов;

для шлифования сталей, коррозионностойких, жаростойких и жаропрочных сплавов.

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 х 22 НА 16-П С ГОСТ 8692-88

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.

Примечание. 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.

Примечание. 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

Диаметр диска	мм		
	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 (**К**) дисков, при условии испытания по приложению 2, должны соответствовать указанным в табл. 3.

Таблица 3

Зернистость шлифматериала	К 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).

Примечание. 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.

Примечание. 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;