

Изменение № 2 ГОСТ 6456—82 Шкурка шлифовальная бумажная. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 23.04.87 № 1374

Дата введения 01.01.88

Пункт 1.1. Заменить слово: «обертки» на «обработки».

Пункт 2.2. Таблица 3, Графа «Марка шлифматериала». Исключить марки: 45А, 55С; заменить марку: 54 на 54С; дополнить марками: 91А—М и 92А—М — для легированного электрокорунда.

Пункт 2.3 после слов «по ГОСТ 18277—72» дополнить ссылкой: «ГОСТ 10127—75».

Пункт 2.7.1 после слова «шкурки» дополнить словами: «со сплошным рабочим слоем».

Пункт 2.7.3. Примечание. Заменить слово: «выпускающие» на «выступающие»; третий абзац после слова «шкурки» дополнить словами: «со сплошным рабочим слоем»; дополнить словами: «Для шлифовальной шкурки с рельефным рабочим слоем не допускаются морщины, складки».

Пункт 2.12. Заменить слова: «Показатели износостойкости электрокорундовой шлифовальной шкурки» на «Приведенный износ электрокорундовой, кремневой и стеклянной шлифовальных шкурок»; «должны» на «должен»;

таблица 8. Головка и примечание. Заменить слова: «Показатель износостойкости» на «Приведенный износ»; примечание. Заменить слово: «должны» на «должен».

Раздел 2 дополнить пунктом — 2.13: «2.13. Режущая способность шлифовальной шкурки при условиях испытаний, указанных в обязательном приложении 2, должна соответствовать значениям, указанным в табл. 8а.

(Продолжение см. с. 152)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6456—82)

Таблица 8а

Зернистость	Режущая способность шкурки, г/мин, не менее		
	электрокорундовой	карбидкремневой	стеклянной, кремневой
50	0,422	0,450	0,300
40	0,300	0,320	0,260
32			
25	0,290	0,300	0,250
20	0,200	0,220	0,160
16	0,195	0,210	0,110
12	0,187	0,205	0,080
10	0,176	0,200	0,070
8	0,151	0,195	0,060
6	0,100	0,192	
5	0,079		
4	0,041	—	
M63	0,079	0,066	
M50	0,038	0,025	
M40	0,014	0,021	

(Продолжение см. с. 153)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6456—82)

Пункт 3.1. Заменить слова: «предприятие-изготовитель должно» на «следует».

Пункт 3.2. Заменить ссылку: 6,3 на 2.13.

Пункт 3.3 изложить в новой редакции; раздел 3 дополнить пунктом — 3.3.1:

«3.3. Если при приемочном контроле установлено несоответствие требованиям стандарта более чем по одному контролируемому показателю, то партию не принимают.

3.3.1. Если установлено несоответствие требованиям стандарта по одному из контролируемых показателей, то проводят повторный контроль на удвоенном количестве рулонов шкурки.

При наличии дефектов в повторной выборке партию не принимают».

Пункт 3.4. Исключить ссылку на пункт 2.6 и слова: «от партии».

Пункты 4.1, 4.1.1, 4.1.2 исключить.

Пункты 4.3 изложить в новой редакции: «4.3. Неравномерность толщины шкурки измеряют микрометром типа МК (с пределом допускаемой погрешности $\pm 0,01$ мм) на расстоянии не менее 10 мм от кромки рулона».

Пункт 4.6 и примечание 2. Заменить слова: «Показатель износостойкости» на «Приведенный износ».

Пункт 4.8. Заменить значение: $\pm 0,25$ мм на $\pm 1,0$ мм.

(Продолжение см. с. 154)

(Продолжение изменения к ГОСТ 6456—82)

Пункт 5.1 дополнить примечанием — 2: «2. По согласованию с потребителем размеры рулона допускается не наносить».

Пункт 5.6. Исключить слова: «по ГОСТ 1.9—67».

Заменить нумерацию пункта (после п. 5.10): 5.1 на 5.11.

Пункт 5.11. Исключить слова: «при температуре не ниже +5°C».

Раздел 5 дополнить пунктами — 5.12—5.16:

«5.12 Для шлифовальной шкурки в рулонах потребительская упаковка одновременно является транспортной упаковкой.

5.13. Шкурка в рулонах в потребительской упаковке должна быть уложена в универсальные контейнеры по ГОСТ 15102—75, ГОСТ 20435—75, в специализированные контейнеры типа СК—1—3,4 с дополнительным люком.

5.14. Транспортировать шкурку в рулонах следует транспортом любого вида в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок груза, действующими на транспорте данного вида.

5.15. *Гарантийный срок хранения шкурки* — 12 мес с момента ее изготовления.

5.16. Содержание транспортной маркировки следует указывать в товаросопроводительной документации».

Раздел 6 исключить.

Приложение 2. Пункт 2.5 изложить в новой редакции: «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».

Пункт 4.1. Таблица. Графа «Зернистость». Заменить значение: 50 на 80—50.

(ИУС № 8 1987 г.)