ГОСТ 344—85

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ БУМАЖНАЯ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ИСТИРАЕМОСТИ РЕЗИНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.921.024(083.74):006.354 Группа Г25

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ШКУРКА ШЛИФОВАЛЬНАЯ БУМАЖНАЯ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ИСТИРАЕМОСТИ РЕЗИНЫ

Технические условия

ГОСТ 344—85

Abrasive paper for abrasion resistance control. Specifications

ОКП 39 8600

Дата введения 01.07.86

1. РАЗМЕРЫ

1.1. Шлифовальную шкурку должны изготовлять в рулонах со следующими размерами: ширина (пред. откл. ±3 мм) — 720, 900, 1000 мм, длина (пред. откл. ±0,5 м) — 50, 100 м.

Примечания:

1. По заказу потребителя допускается изготовление шлифовальной шкурки в виде листов шириной (500±2) мм, длиной (1000±5) мм.
2. Допускается изготовление шлифовальной шкурки в рулонах, состоящих из кусков длиной, кратной 4 м.

Пример условного обозначения бумажной шлифовальной шкурки в рулоне шириной 720 мм, длиной 50 м, на бумаге марки О-200, из монокорунда марки 44А, на мездровом клее марки КМ-1:

720×50 П2 44А КМ-1 ГОСТ 344—85

То же, бумажного шлифовального листа (Л) на бумаге марки О-200, из монокорунда марки 43А, на мездровом клее марки КМ-1:

Л П2 43А КМ-1 ГОСТ 344—85

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

© Издательство стандартов, 1985
© ИПК Издательство стандартов, 2002

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Шлифовальную шкурку должны изготовлять в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.2. Шлифовальную шкурку должны изготовлять из монокорунда марок 44А, 43А зернистостью 8 с индексом П.

2.3. Для изготовления шлифовальной шкурки должны применять бумагу марки О-200 (условное обозначение — П2) по ГОСТ 18277 и отраслевой нормативно-технической документации на бумагу.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.4. Зерновой состав шлифматериалов — по ГОСТ 3647.

2.5. Шлифматериал должен быть связан с основой мездровым клеем марок КМЭ, КМВ, КМ-1 по ГОСТ 3252.

2.6. На рабочей поверхности шлифовальной шкурки суммарная площадь морщин, складок, участков без абразивных зерен, залитая связкой, не должна превышать 1,5 % площади рулона, листа.

В рулоне шлифовальной шкурки не допускаются кромки шириной более 10 мм с дефектами.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2.7. Неравномерность толщины шлифовальной шкурки не должна быть более 0,06 мм.

2.8. Шлифовальная шкурка должна выдерживать разрывную нагрузку в продольном направлении не менее 255 Н, в поперечном направлении — не менее 137 Н.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

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

2.10. Приведенная режущая способность шлифовальной шкурки должна быть 50—75 $м^3$/ТДж.

2.11. На нерабочей поверхности рулонной шлифовальной шкурки через каждые (235±20) мм в продольном и через каждые (200±20) мм в поперечном направлениях должны быть нанесены:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение;
- номер партии.

2.12. Остальные требования к маркировке — по ГОСТ 27595.

2.13. Намотка шлифовальной шкурки в рулоны должна быть ровной и плотной, рабочим слоем наружу, не допускающей образо-

вания морщин, складок и мятых мест. Торцовая поверхность должна быть ровной, выступы кромок не должны превышать 5 мм.

2.14. Каждый рулон шлифовальной шкурки должен быть обернут двойным слоем бумаги по ГОСТ 18277, ГОСТ 2228 или ГОСТ 10127. Слои упаковочной бумаги должны закрывать торцы рулона.

2.15. Шлифовальные листы должны быть упакованы в пачки по (50±1) шт. Пачки заклеивают по ширине и длине листов бумажной или бумажной шлифовальной лентой зернистостями 10 и мельче, шириной не менее 35 мм.

2.16. Пачки по 2—5 шт. укладывают в пакеты и заклеивают по ширине и длине листов бумажной или бумажной шлифовальной лентой зернистостями 10 и мельче, шириной не менее 35 мм. Каждый пакет упаковывают по п. 2.14.

2.17. На каждом упакованном рулоне или пакете должна быть наклеена этикетка или нанесен штамп с указанием:

- товарного знака предприятия-изготовителя;
- условного обозначения;
- даты выпуска и номера партии;
- штампа технического контроля.

2.18. Остальные требования к упаковке — по ГОСТ 27595.

2.11—2.18. **(Введены дополнительно, Изм. № 1).**

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для контроля соответствия шлифовальной шкурки требованиям настоящего стандарта проводят приемочный контроль и периодические испытания.

3.2. Приемочному контролю на соответствие требованиям пп. 1.1, 2.6—2.9 подвергают не менее 10 % рулонов шлифовальной шкурки или пакетов листов от партии, но не менее 10 шт.; по п. 2.10 — 1 %, но не менее трех рулонов, пакетов.

Партия должна состоять из шлифовальной шкурки одной характеристики, изготовленной за одну смену и одновременно предъявленной к приемке по одному документу.

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

Если установлено несоответствие требованиям стандарта по одному из контролируемых показателей, то проводят повторный контроль

на удвоенном количестве рулонов шлифовальной шкурки или пакетов листов.

При наличии дефектов в повторной выборке партию не принимают.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

4.1. Приведенную режущую способность шлифовальной шкурки контролируют по ГОСТ 426. Образцы отбирают в количестве трех из любого места рулона, удаленного от конца рулона или кромок не менее чем на 10 мм.

4.2. Остальные методы испытаний — по ГОСТ 6456.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование и хранение — по ГОСТ 27595.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности СССР**

   РАЗРАБОТЧИКИ

   Н.И. Григорьева, Ю.И. Климов, Л.А. Коган, И.Ф. Корчмарь, О.Ф. Котляров, В.А. Сапронов, Н.Н. Сизиков, Н.В. Сырейщикова, В.Д. Туников, В.Н. Тырков, Е.Э.Шоссель, В.С. Ярков

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 20.08.85 № 2677**

3. **Срок проверки — 1989 г., периодичность проверки — 5 лет**

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 344—74**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 426—77	4.1
ГОСТ 2228—81	2.14
ГОСТ 3252—80	2.5
ГОСТ 3647—80	2.4
ГОСТ 6456—82	4.2
ГОСТ 10127—75	2.14
ГОСТ 18277—90	2.3,2.14
ГОСТ 27595—88	2.12,2.18,5.1

6. **Ограничение срока действия снято по Протоколу № 5—94 Межгосударственного Совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 11-12—94)**

7. **ИЗДАНИЕ (март 2002 г.) с Изменением № 1, утвержденным в феврале 1990 г. (ИУС 5—90)**

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *Л.А. Кузнецова*
Корректор *Р.А. Ментова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 27.03.2002. Усл.печ.л. 0,47.
Уч.-изд.л. 0,35. Тираж 66 экз. С 4926. Зак. 106.

ИПК Издательство стандартов. 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
e-mail: info@standards.ru
Набрано и отпечатано в ИПК Издательство стандартов

gost.e-ecolog.ru

gost.e-ecolog.ru