МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЛЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ БЕСКОНЕЧНЫЕ И БОБИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 8—98

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.922.024.001.24:006.354 Группа Г25

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

ЛЕНТЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ БЕСКОНЕЧНЫЕ И БОБИНЫ ШЛИФОВАЛЬНЫЕ

Размеры

ГОСТ 12439—79

Abrasive belts and rollers.
Dimensions

ОКП 39 8020

Дата введения 01.01.81

1. Настоящий стандарт распространяется на бесконечные шлифовальные ленты и шлифовальные бобины, изготовляемые из шлифовальной шкурки по ГОСТ 5009, ГОСТ 10054, ГОСТ 6456, ГОСТ 13344, ГОСТ 27181, а также по отраслевым стандартам и техническим условиям.

Стандарт полностью соответствует международным стандартам ИСО 1929, ИСО 2976, ИСО 3366 — ИСО 3368 и СТ СЭВ 1164.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. Бесконечные ленты (ЛБ) должны изготовляться исполнений:

1 — шириной, равной или менее ширины рулонной шлифовальной шкурки со швом под углом $\alpha = 45^\circ - 65^\circ$;

2 — шириной более ширины рулонной шлифовальной шкурки со швом или швами под углом $\alpha = 5^\circ - 65^\circ$.

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовлять бесконечные ленты со швом под углом $\alpha = 65^\circ - 82^\circ$.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3. Размеры бесконечных лент должны соответствовать указанным на чертеже и в табл. 1 и 2.

Развертка

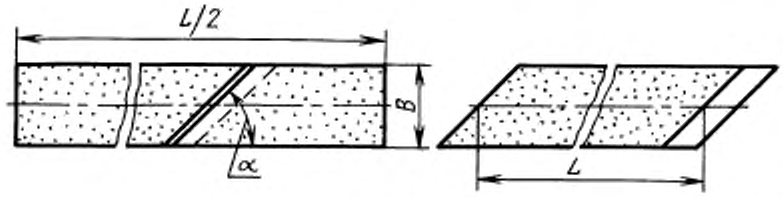

Таблица 1

мм

$B_{ном.}$	Пред. откл. для исполнений	
	1	2
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
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	

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

★

© Издательство стандартов, 1979
© ИПК Издательство стандартов, 1999
Переиздание с Изменениями

Продолжение табл. 1

мм

$B_{ном}$	Пред. откл. для исполнений	
	1	2
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	±10

Таблица 2

мм

$L_{ном}$	Пред. откл. для	
	$B \le 1000$	$B > 1000$
220; (314); 315	±1	—
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; 3615; 3660; 3700; 3750; 3810; 4000	±5	±10
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 заказу потребителя допускается изготовлять бесконечные ленты других длин и ширин.

Пример условного обозначения бесконечной шлифовальной ленты исполнения 1, шириной B = 100 мм, длиной L = 3500 мм, из нормального электрокорунда марки 15 А, зернистости 25-Н, из шлифовальной шкурки по ГОСТ 5009—82, на сарже утяжеленной гладкокрашеной, класса Б:

ЛБ 1 100×3500 15 А 25-Н 2 УГ Б ГОСТ 12439—79

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4. Шлифовальные бобины должны изготовляться типов:

Б — для ручной обработки и для изготовления бесконечных шлифовальных лент;

БМ — для машинной обработки;

БМП — с прорезями кромок для машинной обработки.

5. Шлифовальные бобины типа Б должны изготовляться шириной до 1500 мм в соответствии с табл. 1 и длиной 25, 30, 35, 40, 50 и 100 м с предельными отклонениями ±0,5 м.

6. Шлифовальные бобины типа БМ должны изготовляться шириной до 100 мм в соответствии с табл. 1 и длиной 25, 30, 40 и 50 м с предельными отклонениями ±0,3 м; типа БМП — шириной от 30 до 100 мм в соответствии с табл. 1 и длиной 25, 30, 40 и 50 м с предельными отклонениями ±0,3 м.

Внутренний диаметр машинных бобин должен быть 55^{+3} или 77^{+3} мм.

Примечание. По заказу потребителя допускается изготовлять бобины всех типов других ширин и длин.

7. Шлифовальные бобины типа БМП должны иметь прорези кромок глубиной 5^{+1} мм с шагом 7^{+1} мм.

Пример условного обозначения шлифовальной бобины типа БМ шириной B=50 мм, длиной 30 м, из нормального электрокорунда марки 14А, зернистости 25-Н, из шлифовальной шкурки по ГОСТ 5009—82, на сарже легкой № 2 гладкокрашеной, класса А:

БМ 50×30 14А 25-Н 2 Л2Г ГОСТ 12439—79

8. Технические требования — по ГОСТ 22776—77 и другой нормативно-технической документации.

6—8. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

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

   РАЗРАБОТЧИКИ

   Н.И. Агапеев, Г.И. Барыкин, М.А. Клейнер, Л.А. Коган, О.Ф. Котляров, Т.А. Кривцова, А.А. Пыльнев, В.Д. Туников, В.Н. Тырков, Б.Л. Фисенко

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 30.10.79 № 4134**

3. **Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 1164—78**

4. **Стандарт полностью соответствует международным стандартам ИСО 1929—74, ИСО 2976—73, ИСО 3366-75 — ИСО 3368-75**

5. **ВЗАМЕН ГОСТ 12439—66 в части разд. 1.**

6. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта	Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 5009—82	1	ИСО 1929—74	Вводная часть
ГОСТ 6456—82	1	ИСО 2976—73	То же
ГОСТ 10054—82	1	ИСО 3366-75 —	
ГОСТ 13344—79	1	ИСО 3368-75	»
ГОСТ 22776—77	8	СТ СЭВ 1164—78	»
ГОСТ 27181—86	1		

7. **Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта от 14.01.85 № 75**

8. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (декабрь 1998 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в январе 1985 г., марте 1990 г. (ИУС 4—85, 6—90)**

Редактор *Р.Г. Говердовская*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *В.И. Кануркина*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 29.01.99. Подписано в печать 26.02.99. Усл. печ. л. 0,47. Уч.-изд. л. 0,40. Тираж 151 экз. С2080. Зак. 168.

ИПК Издательство стандартов, 107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Филиал ИПК Издательство стандартов — тип. "Московский печатник", Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102

gost.e-ecolog.ru